平成２３年度

ＪＩＳマーク表示制度に関する

ブロックセミナー

経 済 産 業 省
産業技術環境局

北海道経済産業局
東北経済産業局
関東経済産業局
中部経済産業局
近畿経済産業局
中国経済産業局
四国経済産業局
九州経済産業局
沖縄総合事務局

目　　次

Ⅰ．ＪＩＳマーク表示制度の概要・・　３

Ⅱ．平成２４年度の認証対象ＪＩＳの改正動向・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　２１

Ⅲ．ＪＩＳ登録認証機関協議会の活動及びＪＩＳ認証における審査事例・・・・・・・・　３８

Ⅳ．ＪＩＳマーク表示制度について・・　４９
　１．ＪＩＳマーク表示制度を巡るこれまでの動き
　２．試験事業者登録制度（ＪＮＬＡ制度）
　３．ＪＩＳマーク表示制度の仕組み
　４．ＪＩＳマーク認証取得の手続きについて

Ⅴ．認証製造業者等の留意事項・・　５７

Ⅵ．ＪＩＳ関連情報・・　６８
　・２０１２年に改正予定の認証対象ＪＩＳ
　・改正計画に掲載されている認証対象ＪＩＳ
　・経過措置期間中の認証対象ＪＩＳ

Ⅶ．参考資料・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

Ⅰ．JISマーク表示制度の概要

経済産業省

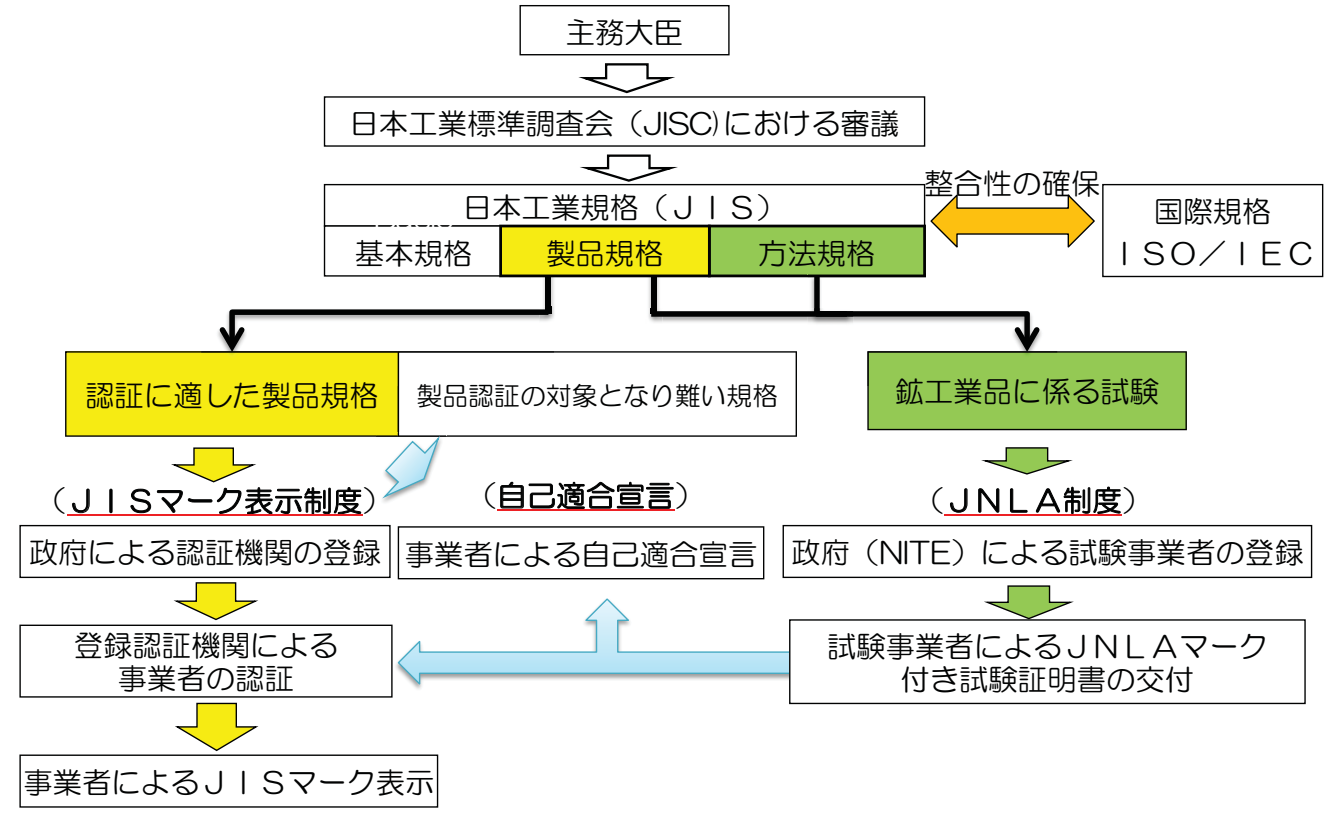
目　次

１．ＪＩＳマーク表示制度
２．登録認証機関・認証製造業者等に求められること
３．信頼性確保の取組み

（参考１）ＪＩＳマーク表示制度に関するデータの検索方法
（参考２）工業標準化法に基づく試験事業者登録制度（JNLA）

１．ＪＩＳマーク表示制度

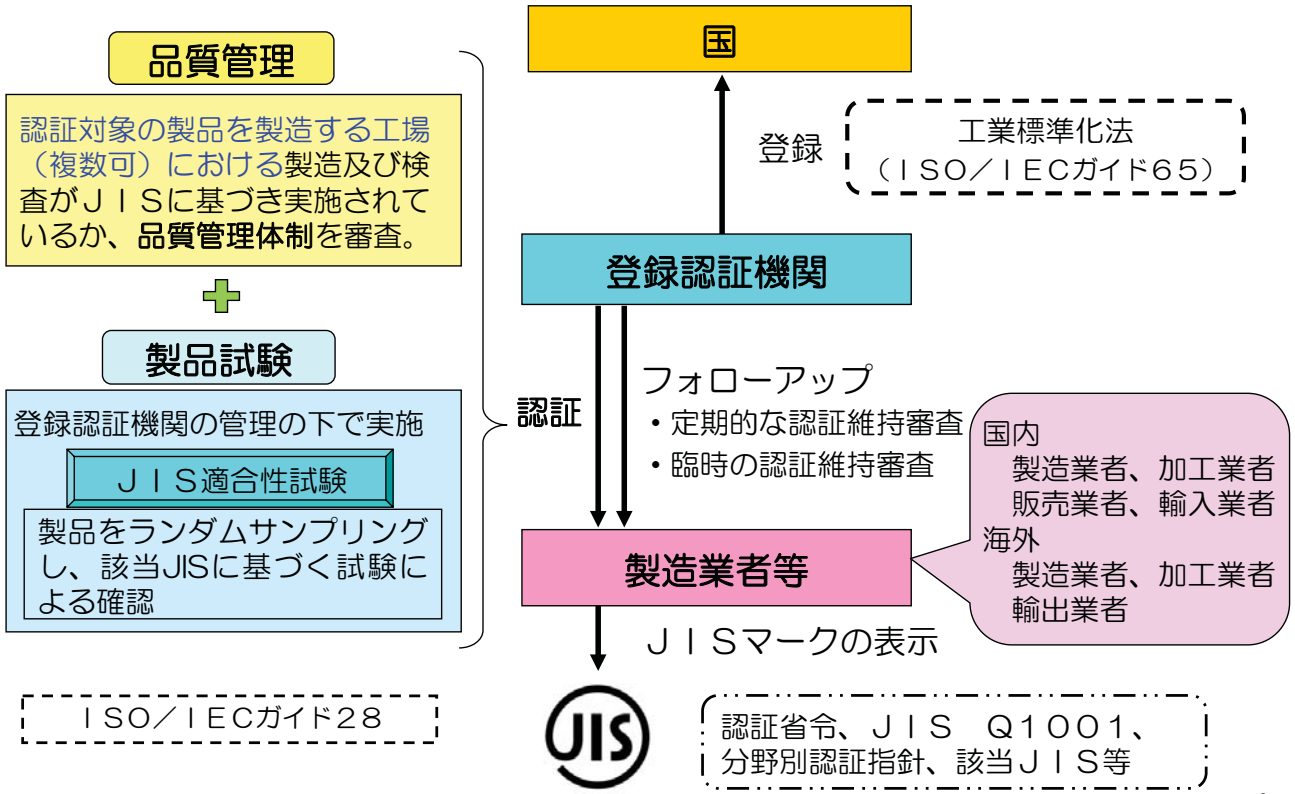
工業標準化制度の概要



ＪＩＳマーク表示制度とは

- 国に登録された機関（登録認証機関）から認証を受けた事業者（認証製造業者等）が、認証を受けた製品またはその包装等にＪＩＳマークを表示することができる制度であり、製品のサンプリングによる製品試験と品質管理体制の審査によって、認証製造業者等から出荷される個々の製品の品質を保証する第三者認証制度である。
- ＪＩＳマークが表示された製品は、その製品が該当するＪＩＳに適合していることを示しており、その適合性は認証製造業者等が確保する。
- 取引の単純化の他、製品の互換性、安全性及び公共性等の観点の他、メーカーの品質管理に関するアピールから表示されることが多い。

制度の仕組み



認証対象規格

日本工業規格（ＪＩＳ）

基本規格		用語、記号、単位などの規格
製品規格	認証に適した製品規格	✓ 性能項目に関する規定が適切である ✓ 試験方法の規定が適切である ✓ 表示の項目の規定が適切である ✓ 引用規格が改正や廃止されていない
	製品認証の対象となり難い規格	上記の要件を満たさない規格
方法規格		試験方法、分析方法、作業方法などの規格

例：JIS R 2101 耐火れんがの形状・寸法
耐火度、圧縮強さなどの品質が規定されていない

例：JIS B 4707 組やすり
切れ味および耐久性についての試験方法が規定されていない

例：JIS A 5504 ワイヤラス
表示の規定がない

ＪＩＳマークのメリット

○歴史の中で培われたJISマークへの信頼と高い知名度

○法律に基づく信頼性の高い認証制度
- 国による審査により認証機関は公平性と独立性を確保。
- 認証機関の審査手順の公開等により透明性を確保。
- 違反に対しては法的措置による対応。

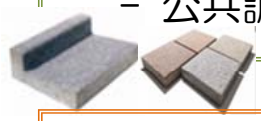
○ WTO/TBT協定・政府調達協定により、強制規格や適合性評価手続きの作成の際、原則として国際規格（ISO/IEC等）を基礎とすることを義務づけ。

★企業間取引の合理化・商品選択の目安
- 信頼性の「見える化」

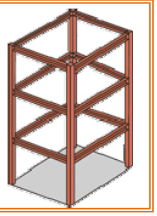
★公共調達への採用

ＪＩＳマーク表示製品の活用事例

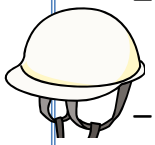
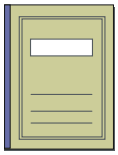
- 強制法規等によりJIS活用
  - 建築基準法：生コン、構造用鋼材
  - 公共調達：コンクリート製品、グラスウール、サッシ



- 強制ではないが、実質的にJISマーク品を使用
  - ガラス、鉄鋼製品、塗料、めっき、試薬、電力ケーブルなど

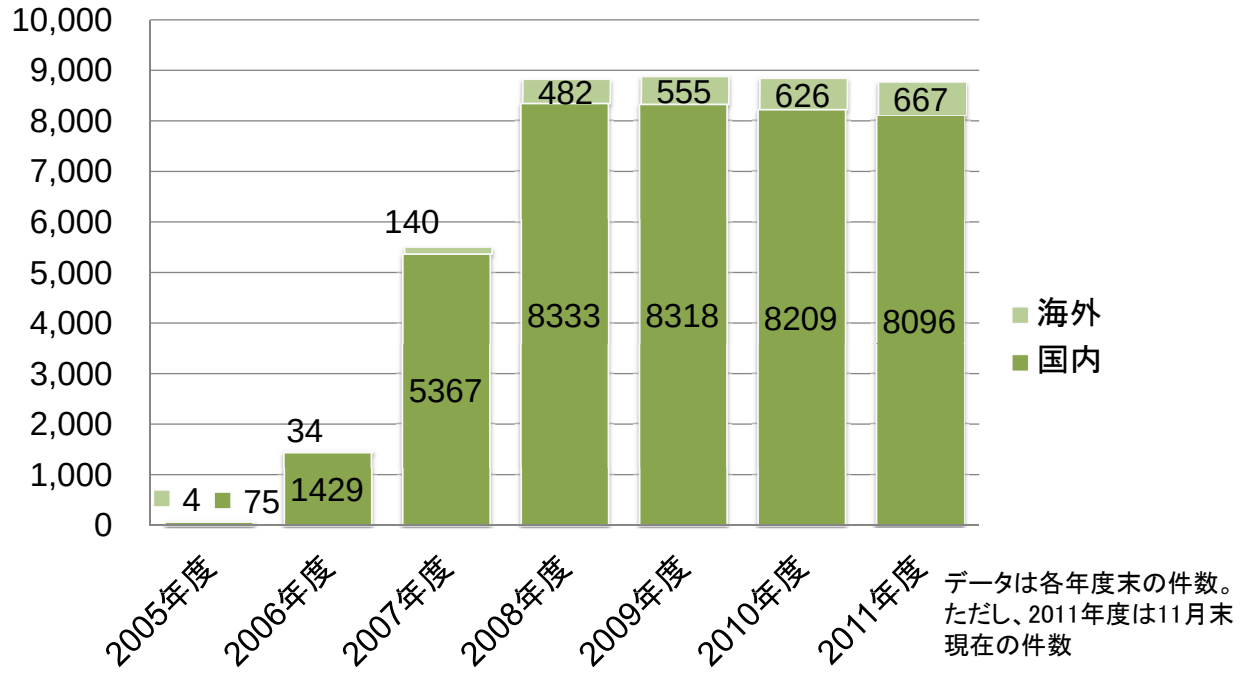


- 商品選択の目安として活用
  - 消費財：ノートブック、ステープル針、安全マッチ、巻尺、電池
  - 安全品目：ヘルメット、安全靴、保護めがね
  - 福祉機器：電動介護ベッド、ハンドル形車いす

認証取得の動向　～認証件数の推移～

- ２０１１年１１月末現在で、認証件数は８，７６３件



データは各年度末の件数。ただし、2011年度は11月末現在の件数

平成２３年度登録認証機関が増えた規格

規格	登録認証機関名（◆は平成２３年度登録）
JIS A 5021 （コンクリート用再生骨材H）	◆財団法人日本建築総合試験所、 財団法人建材試験センター、一般財団法人日本品質保証機構
JIS A 9504 （人造鉱物繊維保温材）	◆一般財団法人日本品質保証機構、財団法人日本建築総合試験所、 財団法人建材試験センター、韓国化学融合試験所、韓國標準協会
JIS B 2803 （フック）	◆一般財団法人日本品質保証機構
JIS B 2809 （ワイヤグリップ）	◆一般財団法人日本品質保証機構
JIS C 3104 （平角銅線）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所、一般財団法人日本品質保証機構
JIS C 3312 （600 Vﾋﾞﾆﾙ絶縁ﾋﾞﾆﾙｷｬﾌﾞﾀｲﾔｹｰﾌﾞﾙ）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所、一般財団法人日本品質保証機構
JIS C 3323 （600 Vけい素ゴム絶縁電線）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所
JIS C 3327 （600 Vゴムキャブタイヤケーブル）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所
JIS C 3404 （溶接用ケーブル）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所
JIS C 3408 （エレベータ用ケーブル）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所
JIS C 3621 （600 V EPゴム絶縁ケーブル）	◆一般社団法人電線総合技術センター、 一般財団法人電気安全環境研究所
JIS C 9300-12 （ｱｰｸ溶接装置-第12部：溶接ｹｰﾌﾞﾙｼﾞｮｲﾝﾄ）	◆一般社団法人電線総合技術センター
JIS K 5675 （屋根用高日射反射率塗料）	◆一般財団法人日本塗料検査協会
JIS T 9257 （福祉用具-入浴台）	◆一般財団法人日本品質保証機構、 一般財団法人日本文化用品安全試験所
JIS T 9260 （福祉用具-入浴用いす）	◆一般財団法人日本品質保証機構
JIS T 9261 （福祉用具-ポータブルトイレ）	◆一般財団法人日本品質保証機構

11

認証取得製品の動向　～認証分野～

- 近年は、環境配慮製品・福祉機器など社会的ニーズに対応した製品で新たな認証事業者が出現。

新たなＪＩＳ認証事業者が出現した規格

（平成２２年度）

規格番号	規格名称	認証件数
A4112	太陽集熱器	1
A5021	コンクリート用再生骨材H	1
B2309	一般配管用ステンレス鋼製突合せ溶接式管継手	3
B7914-2	標識くい―第2部：金属びょう	1
C9300-12	アーク溶接装置－第12部：溶接ケーブルジョイント	1
G3140	橋梁用高降伏点鋼板	4
K6931	再生プラスチック製の棒，板及びくい	1
T9207	車いす用可搬形スロープ	1
Z7311	廃棄物由来の紙，プラスチックなど固形化燃料（RPF）	7

（平成２３年度）

規格番号	規格名称	認証件数
A9526	建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム	1
B1220	構造用転造両ねじアンカーボルトセット	16
B1221	構造用切削両ねじアンカーボルトセット	8
E1120	熱処理レール	1
G3108	みがき棒鋼用一般鋼材	1
G4903	配管用継目無ニッケルクロム鉄合金管	1
K5658	建築用耐候性上塗り塗料	1
T9257	福祉用具－入浴台	1
T9259	福祉用具－浴槽内いす	1

12

2. 登録認証機関・認証製造業者等に求められること

登録認証機関に求められること　①

- 認証に係る情報を、登録認証機関のホームページ等に公表
  ←登録認証機関の公表の基準＜認証省令第２１条＞
  ① 登録認証機関の略称、登録商標
  ② 認証に係る審査員の適格性に関する基準
  ③ 認証の事務手続きの概要及びそのために要する標準的な期間
  ④ 認証を継続するために行う審査に関する事務手続きの概要
  ⑤ 認証の取消しに関する事務手続きの概要
  ⑥ 認証に関する料金の算定方法

- 国は登録した認証機関のリスト（名称、住所、登録区分、認証区域など）を公表
  〔ＪＩＳＣホームページ　http://www.jisc.go.jp〕

登録認証機関に求められること　②

- 登録認証機関が認証業務を「廃止」したときは、その機関が行った認証は失効。

  （登録認証機関が国から「登録の取消し」処分を受けたときも、その行った認証は失効。）
- 登録認証機関が認証業務を「廃止」する前に認証事業者から出荷され、流通段階にあるＪＩＳマーク製品に影響はない。
- 事業の譲渡、相続、合併などによる登録認証機関の地位の承継は可能。（法第29条）
- 登録認証機関が業務を廃止する場合は、登録認証機関は、６ヶ月前までに、国へ届出及び認証取得者へ通知をしなければならない。
  （法第34条、認証省令第19条第１項第4号）
- 登録認証機関が登録の取消又は業務の停止処分を受けた場合は、当該登録認証機関は、認証取得者へ直ちにその旨を通知しなければならない。（国はその旨を官報で公示。）
  （法第６８条、認証省令第１９条第１項第５号）

15

認証製造業者等に求められること　①

品質管理体制が構築されていること　＜認証省令第２条＞

1. ＪＩＳに規定する製造設備又は加工設備を用いて製造が行われていること
2. ＪＩＳに規定する検査設備を用いて検査が行われていること
3. ＪＩＳに規定する検査方法により検査が行われていること
4. 品質管理が行われていること

   ①社内規格整備、原材料管理、工程管理、設備管理が適切に行われており、かつ、品質保持に必要な技術的生産条件を満足していること

   ②品質管理体制が、ＪＩＳ　Ｑ９００１の規定に適合しており、かつ、ＪＩＳに従って社内規格が適切に整備されており、かつ、ＪＩＳへの適合性の確認及び製品の保管が適切に行われていること

   （①又は②に基づく品質管理体制が求められる）

16

認証製造業者等に求められること　②

- 品質管理責任者　＜認証省令第２条第１項第５号ロ＞
  - 製造部門又は加工部門とは独立した権限を有して選任し、配置。
  - 職務
    - 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
    - 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
    - 登録認証機関の認証に係る工業品の品質水準の評価
    - 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
    - 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
    - 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
    - 外注管理に関する指導及び助言
    - 認証対象製品の該当ＪＩＳへの適合性の承認
    - 認証製品の出荷承認
  - 資格基準
    - 認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識と実務経験を有する者
    - 標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者

・大学、高等専門学校などで品質管理に関する科目を修了
・標準化と品質管理に関する科目の講習会の課程を修了

17

３．信頼性確保の取組み

18

各組織が信頼性確保に果たす役割

認証製造業者等の役割

- 認証を受けた製品について、該当ＪＩＳへの適合性を維持。

○認証審査には、少なくとも６か月の生産実績が必要。
○特に認証を取り消された者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後１年以上の生産実績が求められる。

登録認証機関の役割

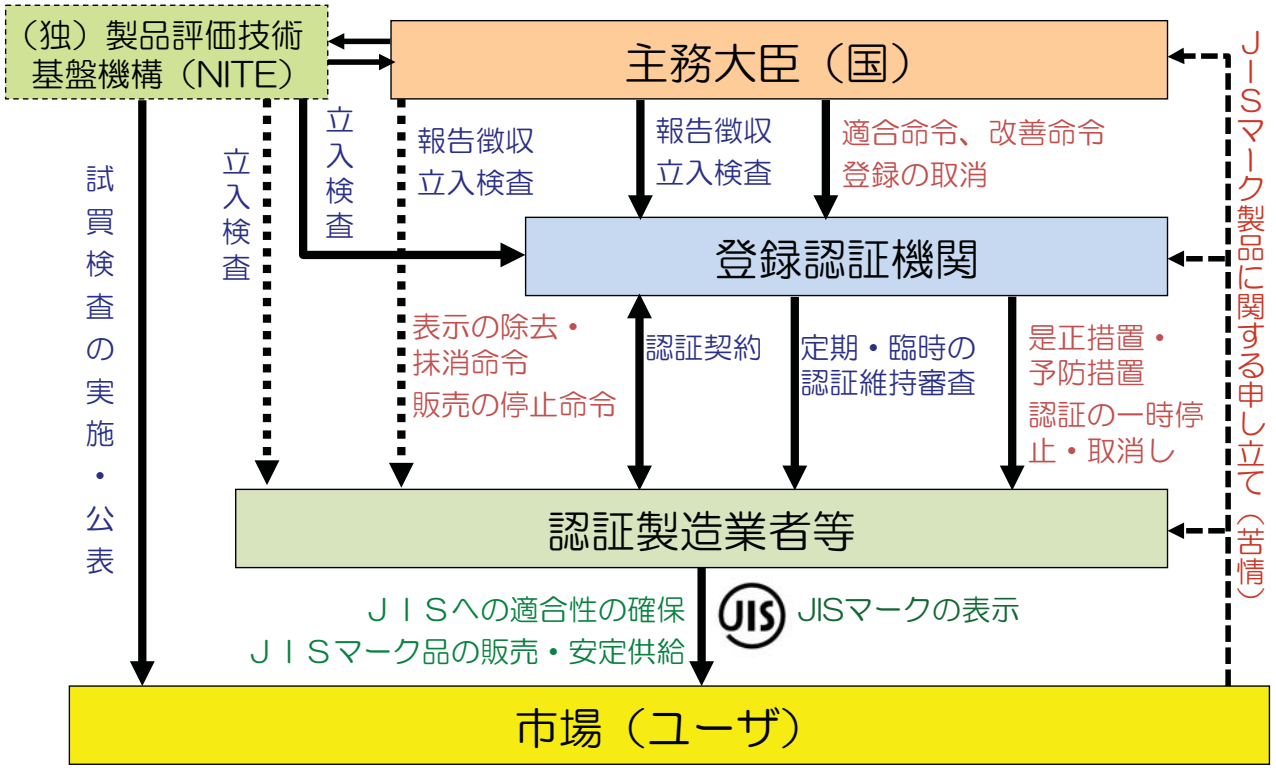
- 事業者との認証契約に基づいた認証維持審査等の手段により確認。
- 違法表示等の問題があれば、必要に応じて、認証の一時停止、認証の取消し等の措置を実施。

国の役割

- 登録認証機関に対する措置
  立入検査等により、適正に認証業務が行われていることを確認。
- 認証製造業者等に対する措置
  必要に応じて立入検査等を実施し、問題があれば「表示の除去又は抹消」「販売停止」の行政処分等を実施。
- 試買検査の実施
  ＪＩＳマーク製品及び自己適合宣言品について、試買検査を実施。

19

制度の信頼性の確保の仕組み



20

認証の取消し・一時停止の要件

＜認証省令第１５条第2項＞

- 認証を行っている鉱工業品等がＪＩＳに適合しないとき
- 認証製造業者等の品質管理体制が，品質管理体制の審査の基準に適合しない場合であって，その内容が認証に係る鉱工業品等がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき
- 登録認証機関の是正・予防措置に係る請求に，認証製造業者等が適確に，又は速やかに応じなかったとき

21

認証の取消しの要件

- ＪＩＳマークの一時停止請求の有効期間内に，是正・予防措置が講じられなかったとき
  ＜認証省令第１５条第５項＞
- 登録認証機関による認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき　＜認証省令第１６条第１項第１号＞
- ＪＩＳマークの一時停止請求の有効期間内に、ＪＩＳマークを表示したときや、ＪＩＳに適合していないＪＩＳマーク品を出荷したとき
  ＜認証省令第１６条第１項第２号、第３号＞

22

ＪＩＳ法違反等の事例

- JIS規格不適合
  - 生コンへの溶融スラグ骨材の使用
  - 検査の不手際（例：検査機器の故障を放置）
- 品質管理体制の不備
  - JISの試験方法と異なる代替試験、試験頻度不足
  - 製品検査、工程検査を継続的な不実施
  - 試験結果のねつ造
  - 品質管理責任者が選任されていない
- ＪＩＳマークを違法に表示（法19条4項違反）
  - 非認証事業者（旧ＪＩＳマーク認定事業者）による旧ＪＩＳマーク表示
  - 認証事業者による認証範囲外製品へのＪＩＳマーク表示

23

（参考１）JISマーク表示制度に関するデータの検索方法

24

電子的情報公開

- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページで情報公開（http://www.jisc.go.jp/）
  - ＪＩＳ規格
    - 原案作成
    - 日本工業標準調査会での審議状況
    - 意見受付公告
    - ＪＩＳ検索
    - ＪＩＳ規格の閲覧
  - 国際標準化
    - TC・SC別名称・参加地位・審議団体連絡先
    - 国際会議の日本開催予定
    - ＩＳＯ・ＩＥＣ関連資料
  - ＪＩＳマーク制度
    - ＪＩＳマーク認証取得事業者一覧
    - 登録認証機関一覧
    - 最新認証取得者失効一覧
    - 旧ＪＩＳ工場リスト

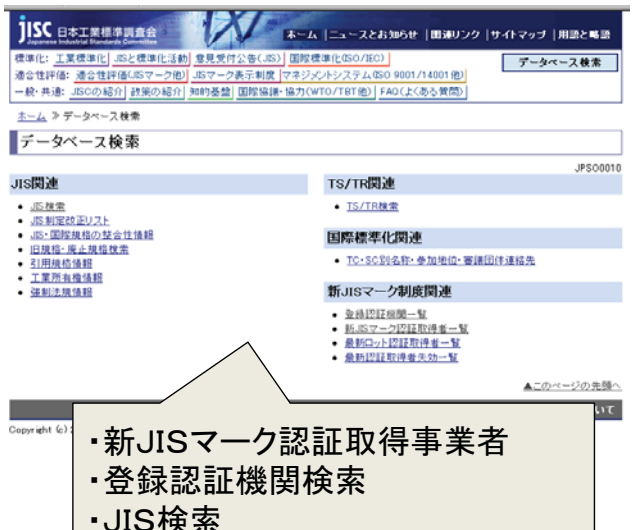
JISマーク表示に関するデータベースの検索

ＪＩＳＣのホームページから検索

①ＪＩＳＣのホームページを開く

「データベース検索」の欄における「全ての検索項目」をクリック

②検索項目を選んでクリック



・新JISマーク認証取得事業者
・登録認証機関検索
・JIS検索
・JIS制定改正リスト
などの検索が可能

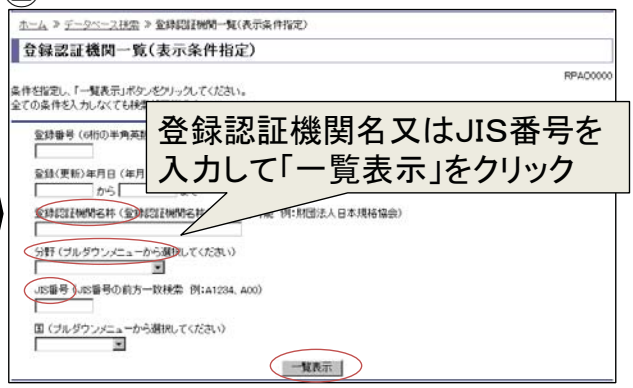
（例１）登録認証機関の検索①

- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページから登録認証機関のリストと業務内容を確認する

①

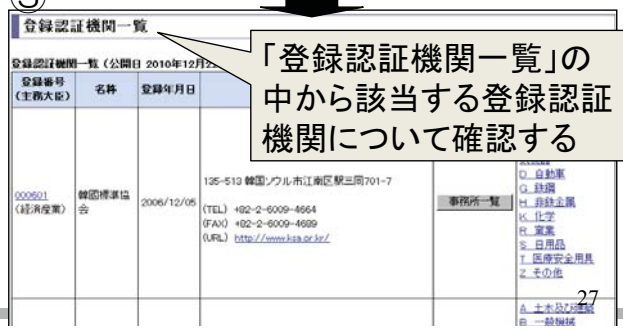
JISCホームページのトップページ（http://www.jisc.go.jp）から、「新JISマーク制度」における「登録認証機関」をクリックするか、右欄の「登録認証機関検索」をクリック

②



登録認証機関名又はJIS番号を入力して「一覧表示」をクリック

③



「登録認証機関一覧」の中から該当する登録認証機関について確認する

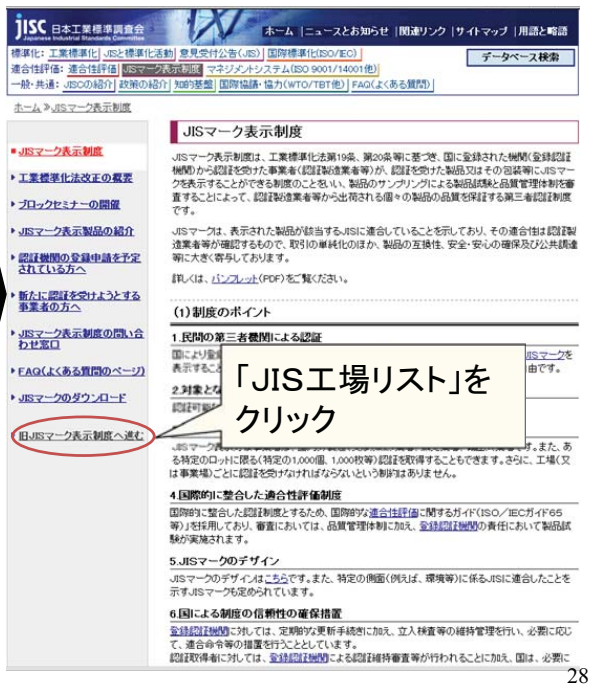
（例２）旧JIS認定製造業者の検索①

- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページから旧JIS認定製造業者を確認する

①

JISCホームページのトップページ（http://www.jisc.go.jp）の「適合性評価」の「JISマーク表示制度」をクリック

②

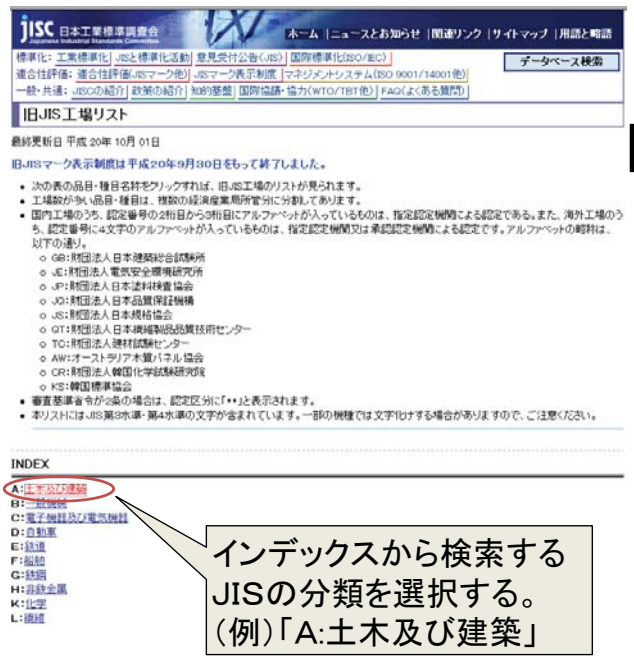


「JIS工場リスト」をクリック

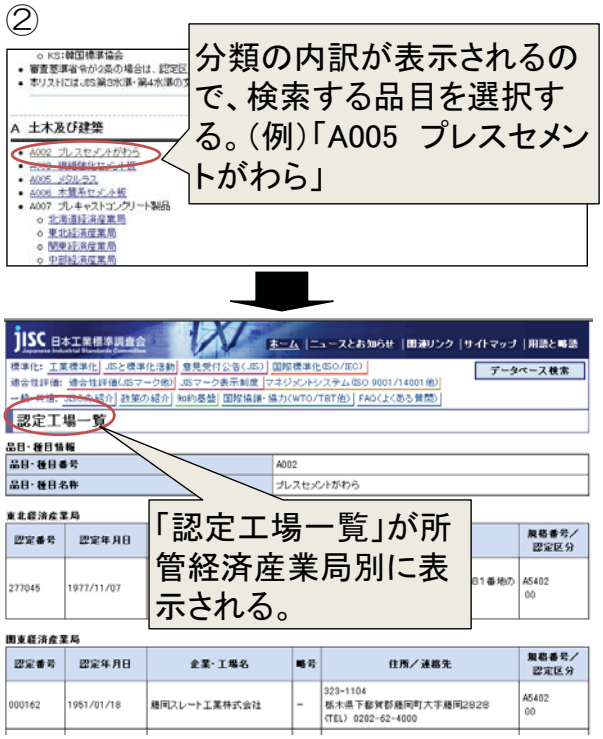
（例２）旧JIS認定製造業者の検索②

- JIS工場リストのインデックスから検索する品目を選択する

①



②



（参考２）工業標準化法に基づく試験事業者登録制度（JNLA）

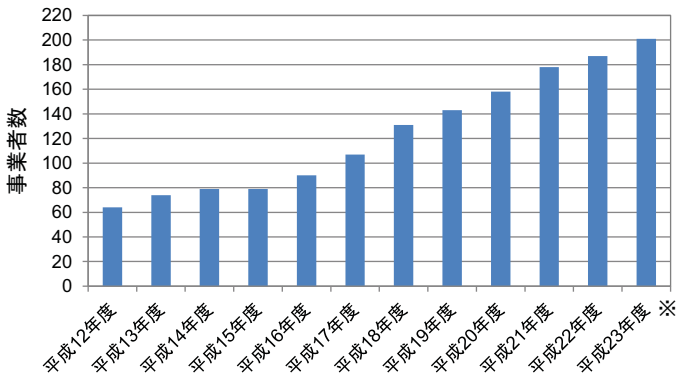
※ＪＮＬＡ:Japan National Laboratory Accreditation System

1．JNLA制度の概要

- 工業標準化法第57条に基づく試験事業者登録制度
- 鉱工業品に係るJIS規格に規定されているすべての試験方法が対象
- 登録基準はISO/IEC 17025
- ４年毎の登録更新制
- JIS認証取得の際の製品試験等に活用（生コン強度試験等）

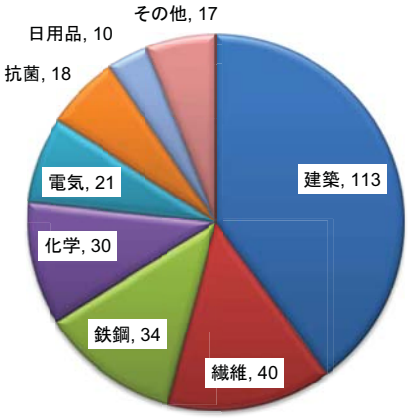
2．登録状況

- ＪＮＬＡ登録試験事業者数は右肩上がりに増加（10年前と比較して約３倍）
- 試験事業者が多い分野は建築、繊維、鉄鋼



ＪＮＬＡ登録試験事業者の推移

※平成２３年度は11月時点



分野別JNLA登録試験事業者数
（平成２３年１１月時点）

※複数分野に登録されている事業者があるため
左図の事業者数とは一致しない

3．JNLA制度のイメージ

経済産業大臣

権限の委任
（工業標準化法第６９条の２）

独立行政法人製品評価技術基盤機構（NITE）
認定センター（IAJapan）

要求事項（ISO/IEC 17011）

報告徴収
立入検査
登録の取消し

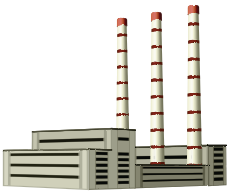
登録
1．申請受付
2．書類審査
3．現地審査
4．評定委員会
5．決定

試験事業者（申請者）

要求事項(ISO/IEC 17025)

試験依頼

JNLA標章付き試験成績証明書の発行



顧客（メーカなど）

33

Ⅱ．平成24年の認証対象JISの改正動向
改正予定JISの事例紹介－主な改正点

（平成23年12月15日時点）

注：改正内容は変更になることがあります。

経済産業省

（1） ドアセット（A4702）

- 規格概要
  - ✓この規格は、主として建築物の外壁面及び屋内隔壁の出入口として用いる手動開閉操作を行うスイング及びスライディングのドアセットについて規定したもの。
- 改正概要
  - ✓8.（材料）の表7（ドアセットの主な部分に用いる材料）にJIS A 5558（無可塑ポリ塩化ビニル製建具用形材）を追加する。

（2） サッシ（A４７０６）

- 規格概要
  - ✓この規格は、主として建築物の外壁の窓として使用するサッシについて規定したもの。
- 改正概要
  - ✓8.（材料）の表6（サッシの主な部分に用いる材料）にJIS A 5558（無可塑ポリ塩化ビニル製建具用形材）を追加する。

（3） 溶接用熱間圧延鋼矢板（A５５２３）

- 規格概要
  - ✓この規格は、土留め、締切り、構造物の基礎などに使用する熱間圧延鋼矢板であって、特に溶接性に優れたものについて規定したもの。
- 改正概要
  - ✓高強度グレードとしてＳＹＷ４３０を追加する。
  - ✓ＳＹＷ４３０の降伏点又は耐力を４３０N/mm^2、引張強さを５１０N/mm^{2}とする。
  - ✓ＳＹＷ４３０の炭素当量を０．４６%以下、ＳＹＷ３９０を０．４５%以下とする。
  - ✓継手部形状に継手回転角度を設けU形は6°以下、ハット形は4°以下とする。

（4） 600Vﾋﾞﾆﾙ絶縁ﾋﾞﾆﾙｼｰｽｹｰﾌﾞﾙ（C3342）

- 規格概要
  - ✓この規格は、600 V以下の回路に用いる塩化ビニル樹脂を主体としたコンパウンドを絶縁体及びシースとするビニル絶縁ビニルシースケーブルについて規定したもの。
- 改正概要
  - ✓線心のより合わせピッチ倍率を明確化する。
  - ✓付表の導体の外径値を参考値とする。

（5） 建築構造用圧延鋼材（G３１３６）

- 規格概要
  - ✓ この規格は、建築構造物に用いる熱間圧延鋼材について規定したもの。
- 改正概要
  - ✓ JIS G3106のMn上限値の改正に対応して、SN400B,C及びSN490B,CのMn上限値を、それぞれ1.4%から1.5%、及び1.60%から1.65%へ改正する。
  - ✓ 熱加工制御を行った鋼板の炭素量・溶接割れ感受性組成において、従来の附属書１及び附属書２の内容を箇条６（炭素当量及び溶接割れ感受性組成）の中に本体規定として取り入れる。
  - ✓ 衝撃試験の試験方法及び試験温度において、協定によって規定温度より低い温度で試験を行う場合、又は試験方向を直角方向に指定する場合の規定を記述する。
  - ✓ 附属書３で適用期限を削除する。

（6） 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯（Ｇ３３０２）

- 規格概要
  - ✓この規格は、質量分率で、９７％以上の亜鉛を含む浴において、両面等厚の溶融亜鉛めっきを行った鋼板及び鋼帯並びに板をＪＩＳ　Ｇ３３１６に規定する形状及び寸法に加工した波板について規定したもの。
- 改正概要
  - ✓化学成分のうち、炭素、りん及び硫黄について、報告の規定を追加する。

（7） 溶融55%ｱﾙﾐﾆｳﾑ-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯（G3321）

- 規格概要
  - ✓この規格は、質量分率で約５５％アルミニウム、１．６％けい素、残部亜鉛を標準組成とするめっき浴において、溶融めっきを行った鋼板及び鋼帯並びに板をＪＩＳ　Ｇ３３１６に規定する形状及び寸法に加工した波板について規定したもの。
- 改正概要
  - ✓化学成分のうち、炭素、りん及び硫黄について、報告の規定を追加する。

（8） 配管用アーク溶接炭素鋼鋼管（G３４５７）

- 規格概要
  - ✓ この規格は、使用圧力の比較的低い蒸気、水、空気などの配管に用いるアーク溶接炭素鋼鋼管について規定したもの。
- 改正概要
  - ✓ 適用範囲にこの規格に適用している外径の範囲を明記し，規格利用者の利便を図る。
  - ✓ 化学成分は3元素だけを規定しているため，必要に応じて合金元素を添加してよいこととする。
  - ✓ 溶接部の引張強さの規定が曖昧であったため，明確にする。
  - ✓ 超音波探傷試験行う場合は，UYより厳しい感度区分の対比試験片の人工きずを用いてもよいこととする。
  - ✓ 鋼管の水圧試験特性は，水圧試験下限圧力で保証し，試験は水圧下限圧力以上の圧力で行ってよいこととする。
  - ✓ 再試験の目的は，不合格となった製品の救済ではなく，試験で合格とならなかった場合に行い，合否の再判定を行うことであることを明確にする。

9

（9） 銅及び銅合金棒（H3250）

- 規格概要
  - ✓ この規格は、展伸加工した断面が丸形・正六角形・正方形・長方形・Ｒ付き正六角形の銅及び銅合金の棒について規定したもの。
- 改正概要
  - ✓ 「表２－棒の化学成分」において、合金番号C1020の“その他”の“Ｏ：0.001以下”を削除し、注も「Ｐを除く他の化学成分は受渡当事者間の協定による。」に変更する。
  - ✓ 「表２－棒の化学成分」において、合金番号C3531の“その他”の表記を変更し、成分範囲を0.01～1.9に変更する。

10

（１０） 自動車ガソリン（K2202）

- 規格概要
  - ✓この規格は、自動車又はこれに類似の内燃機関に使用する自動車ガソリンについて規定したもの。
- 改正概要
  - ✓現行規格の種類（１号、２号）に、酸素分が１．３質量%超～３．７質量%(エタノールでは１０体積%まで)の範囲の燃料を１号（E）、２号（E）として新たに加え、種類を計４種類とする。
  - ✓１号（E）及び２号（E）に対して、蒸留性状:５０%蒸留範囲を規定する。
  - ✓１号（E）及び２号（E）に対して、蒸気圧を規定する。

11

（１１） 安全帯（T8165）

- 規格概要
  - ✓現行のＪＩＳ Ｍ７６２４（安全帯）とＪＩＳ Ｔ８１６５（柱上安全帯）を統合したもの。
- 改正概要
  - ✓種類：ハーネス型安全帯を追加する。
  - ✓性能：厚生労働省の「安全帯の規格」に合わせる。
  - ✓構造、形状及び寸法：ハーネス型安全帯を追加する。
  - ✓材料：性能要件を満たすことを主体にし、詳細な規定をやめる。
  - ✓試験：ハーネス型安全帯の試験を追加する。
  - ✓検査：材料の検査を削除する。
  - ✓表示：着脱できるフック、カラビナに製造番号、製造者を表示することを追加する。
  - ✓取扱説明書：使用限界、改造禁止、事前点検、劣化に関する事項を追加する。

12

（参考）レディーミクストコンクリート関連JISの改正について

JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）改正調査研究

- 経済産業省からの委託事業
  - レディーミクストコンクリートの環境配慮及びトレーサビリティの向上に関するJIS 開発調査研究事業
- 検討事項
  - JIS 規格の国際整合化
  - 環境への配慮
  - トレーサビリティの充実
  - ユーザーの視点に立った品質保証のレベル向上
- 緊急的に改正が必要な項目について、2011年12月20日付けで追補改正を実施

JIS A 5308の追補改正

＜改正内容＞
①運搬時間の定義の厳密化、②環境ラベルの導入、③スラッジ水の利用促進を図るため、平成23年12月20日付けで追補改正が行われた。経過措置は12か月。
＜期待効果＞
1、運搬時間の定義によって、取引上の責任の所在の明確化が期待。
2、環境ラベルの規定追加、スラッジ固形分率が1%未満の利用の規定を追加することによって、エコセメント、スラグ骨材、回収水などのリサイクル材の使用促進が期待。

①運搬時間の定義の厳密化　②環境ラベルの導入　③スラッジ水の使用促進

RHG 30 %

運搬車の洗浄による回収水の発生と
スラッジ貯留槽におけるスラッジの撹拌状況

※生産者が練混ぜを開始してから運搬車が荷卸し地点に到着するまでの時間

※納入書への記載例（粗骨材に再生粗骨材Hを30 %使用している場合）

※スラッジ固形分率を1%未満の低濃度で使用する方法を追加

（提供：全国生コンクリート工業組合連合会）

3

JIS Q 1011（生コン分野別認証指針）の追補改正

- 改正の目的

  JIS A 5308の追補改正及びJIS A 6204（コンクリート用化学混和剤）の改正に伴い、JIS Q 1011の該当箇所を改める。

- 改正のポイント
  - 運搬時間の管理（A 5308）
  - 環境ラベルの表示（A 5308）
  - スラッジ水の管理（A 5308）
  - 化学混和剤の受入検査（A 6204）

- 今後の予定
  - 平成24年3月21日付けで改正予定

4

(1) 運搬時間（A5308）

1．適用範囲
荷卸し地点まで配達されるレディーミクストコンクリートについて規定。
配達されてから後の運搬、打込み及び養生については適用しない。

8.4　運搬
b) コンクリートは、練混ぜを開始してから1.5時間以内に荷卸しができるように、運搬しなければならない。ただし、購入者と協議のうえ、運搬時間の限度を変更することができる。

b) レディーミクストコンクリートの運搬時間[8)]は、生産者が練混ぜを開始してから運搬車が荷卸し地点に到着するまでの時間とし、その時間は1.5時間以内とする。ただし、購入者と協議のうえ、運搬時間の限度を変更することができる。

注[8)]　運搬時間は、12.2の表10（レディーミクストコンクリート納入書）に規定する納入書に記載される納入の発着時刻の差によって、確認することができる。

(1) 運搬時間（Q 1011の表A.3）

【現行】

注(3)　管理項目は、次のとおり行っており、かつ、品質特性の検査方法・検査頻度は、次のとおりとする。
1) ・・・
・・・
10) ・・・

【改正案】

注(3)　管理項目は、次のとおり行っており、かつ、品質特性の検査方法・検査頻度は、次のとおりとする。
1) ・・・
・・・
10) ・・・

注(4)　運搬時間は練混ぜを開始してから運搬車が荷卸し地点に到着するまでの時間とし、レディーミクストコンクリート納入書の“納入時刻”の着時刻と発時刻の差による。

(2) 環境ラベルの表示（A5308）

- リサイクル材を用いている場合には、メビウスループを、使用材料名の記号及びその含有量を付記して、納入書に表示することができる。

表示例

RHG 30 %a)／RW2(2.5 %)

  - *リサイクル材を使用したコンクリートの利用に消極的な事業者・購入者もいることから、マークの貼付にあたっては、リサイクル材を使用しても、生産者の自由裁量によることとした。*

- 納入書に表示する場合には、生産者は、表示の内容を証明できる管理データ、試験データなどの書類を保管し、購入者から要求があったときには、それらの書類を提出しなければならない。

対象となるリサイクル材

表10A－リサイクル材

使用材料名	記号[a)]	表示することが可能な製品
エコセメント	E(又はEC)	**JIS R 5214**(エコセメント)に適合する製品
高炉スラグ骨材	BFG又はBFS	**JIS A 5011-1**(コンクリート用スラグ骨材－第1部:高炉スラグ骨材)に適合する製品
フェロニッケルスラグ骨材	FNS	**JIS A 5011-2**(コンクリート用スラグ骨材－第2部:フェロニッケルスラグ骨材)に適合する製品
銅スラグ骨材	CUS	**JIS A 5011-3**(コンクリート用スラグ骨材－第3部:銅スラグ骨材)に適合する製品
電気炉酸化スラグ骨材	EFG又はEFS	**JIS A 5011-4**(コンクリート用スラグ骨材－第4部:電気炉酸化スラグ骨材)に適合する製品
再生骨材H	RHG又はRHS	**JIS A 5021**(コンクリート用再生骨材H)に適合する製品
上澄水	RW1	この規格の**附属書C**に適合する上澄水
スラッジ水	RW2	この規格の**附属書C**に適合するスラッジ水
フライアッシュ	FA Ⅰ又はFA Ⅱ	**JIS A 6201**(コンクリート用フライアッシュ)のⅠ種又はⅡ種に適合する製品
注[a)] それぞれの骨材の記号の末尾において、Gは粗骨材を、Sは細骨材を示す。		

(2) 環境ラベルの確認（Q 1011の表A.3）

【現行】

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
2 材料の計量	2’ a) ・・・ b) ・・・ c) ・・・		2’’’ 動荷重 a) ・・・ c) ・・・
3 練混ぜ	3’ ・・・	3’’ ・・・	3’’’ ・・・
4 運搬	4’ 運搬時間		4’’’ 運搬時間

【改正案】

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
2 材料の計量	2’ a)・・・ b)・・・ c)・・・ d)リサイクル材（表示している場合）		2’’’ 動荷重 a)・・・ c)・・・ d)環境ラベルを表示している場合は，自己適合宣言及び単位量の記録を確認する。
3 練混ぜ	3’ ・・・	3’’ ・・・	3’’’ ・・・
4 運搬	4’ 運搬時間		4’’’ 運搬時間(4)

9

(3) スラッジ固形分率（A5308）

- 附属書C.6.2　スラッジ固形分率の限度
  - スラッジ固形分率を１％未満で使用する場合には、配合計画書の目標スラッジ固形分率の欄には、“１％未満”と記載
  - この場合のスラッジ固形分率の値は、管理期間毎に１％未満となることを確認すればよい
  - このスラッジ固形分率を１％未満で使用する場合には、スラッジ固形分を水の質量に含めてもよい。

10

(3) スラッジ水の管理（Q1011の表A.3）

【現行】

注(1) ･･･、スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度、･･･の測定頻度並びに細骨材粗粒率、骨材の表面水率及び単位水量の測定方法は、次のとおりとする。

1)測定頻度

1.1) ･･･

1.2) ･･･

1.3) スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度

－スラッジ固形分率　使用の都度、スラッジ水の濃度（通常、密度から求める）とスラッジ水の計量値から固形分量を求め、それをはかり取ったセメント量で除して求める。

【改正案】

1)測定頻度

1.1) ･･･

1.2) ･･･

1.3) スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度

－スラッジ固形分率　使用の都度、スラッジ水の濃度（JIS A 1806によるか、始業時に精度を確認した自動濃度計によってもよい）とスラッジ水の計量値から固形分量を求め、それをはかり取ったセメント量で除して求める。ただし、スラッジ固形分率を1%未満で使用する場合は、最大のスラッジ固形分率となる配合について、1回以上／日、かつ、濃度調整の都度、スラッジ固形分率が1%未満であることを確認すればよい。

なお、JISA1806のスラッジ水の濃度試験に用いる、スラッジ水濃度換算係数は、3ヶ月に1回以上の頻度で見直すこととする。

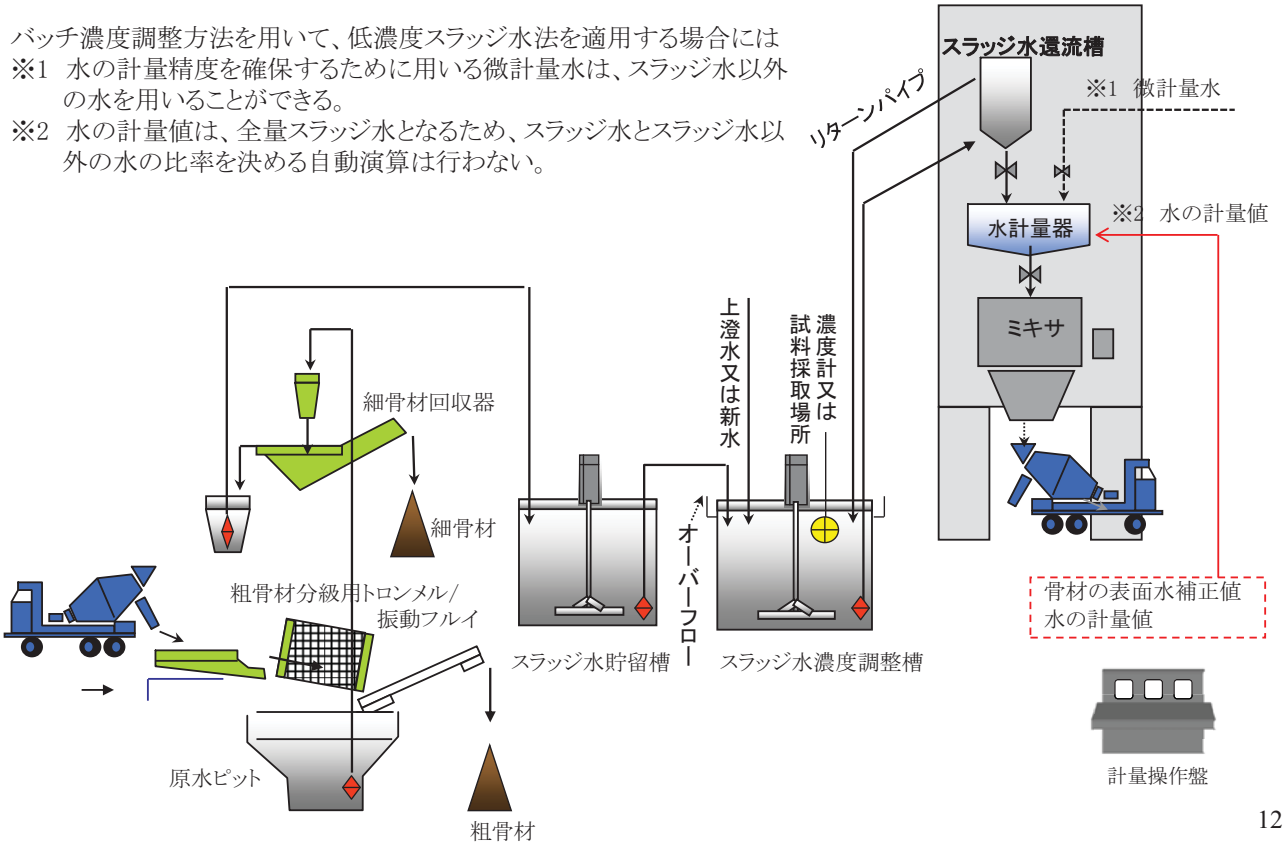
11

バッチ濃度調整方法の例（低濃度スラッジ水法）

バッチ濃度調整方法を用いて、低濃度スラッジ水法を適用する場合には

※1　水の計量精度を確保するために用いる微計量水は、スラッジ水以外の水を用いることができる。

※2　水の計量値は、全量スラッジ水となるため、スラッジ水とスラッジ水以外の水の比率を決める自動演算は行わない。



12

(4) その他の改正事項（A5308）

- 8.1.3 a)（ミキサ）
  - JIS A 8603（コンクリートミキサ）の改正に伴い、最新版を適用せず、JIS A 8603:1994の引用を維持した。
  - ミキサは、JIS A 5308:2009の規定及び解説に表記した解釈が引き続き有効であり、現行のまま運用してよい。

- 附属書A.3 （レディーミクストコンクリート用骨材）
  - JIS A 5021（コンクリート用再生骨材H）の改正に伴い、“7.6（アルカリシリカ反応性試験）による。”を、“7.7（アルカリシリカ反応性試験）による。”とした。

(5) JIS A6204（コンクリート用化学混和剤）

- 主な改正点
  - 試験バッチ数及び試験回数
    - 2バッチ又は2回の試験の平均値 ⇨ 1バッチ又は1回の試験結果
    - 従来の規定
      - スランプ、空気量、ブリーディング、凝結時間は2バッチの平均値
      - 経時変化（スランプ、空気量）は2回の平均値
  - 性能確認試験（従来は通常管理試験と表記）の実施頻度
    - 3か月ごとに4回/年実施 ⇨ 6か月ごとに2回/年実施

- 平成２３年１２月２０日付け改正

年　月～　　年　月度　コンクリート用化学混和剤（JIS A 6204）試験結果報告書

殿　　製造会社名

種　類

商品名

1. **コンクリートの試験結果**

項目			JIS A 6204 による規定値	形式評価試験値	性能確認試験値
フレッシュコンクリート	減水率	%			
	ブリーディング量の比	%			—
	ブリーディング量の差	cm^3/cm^2			—
	凝結時間の差　分	始発			
		終結			
	経時変化量	スランプ　cm			
		空気量　%			
硬化コンクリート	圧縮強度比　%	材齢 1 日			
		材齢 2 日（5 ℃）			—
		材齢 7 日			
		材齢 28 日			
	長さ変化比	%			—
	凍結融解に対する抵抗性（相対動弾性係数　%）				—

注記 1　1 m^3 当たりの化学混和剤の使用量

形式評価試験　　kg/m³　性能確認試験　　kg/m³

注記 2　性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し，この表に表示している試験値は，　年　月の試験結果である。ただし，圧縮強度の性能確認試験は 1 年に 1 回実施し，この表に表示している試験値は，　年　月の試験結果である。

注記 3　この表に表示している形式評価試験は，　年　月に　で実施した試験結果である。

2. **塩化物イオン（Cl^-）量及び全アルカリ量**

項目	JIS A 6204 による規定値	形式評価試験値	性能確認試験		
			化学混和剤中の含有量	1 m^3 当たりの化学混和剤の使用量	試験値
塩化物イオン（Cl^-）量		kg/m³	%	kg/m³	kg/m³
全アルカリ量	0.30 kg/m³ 以下	kg/m³	%	kg/m³	kg/m³

注記 1　性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し，この表に表示している試験値は，　年　月の試験結果である。

注記 2　この表に表示している形式評価試験は，　年　月に　で実施した試験結果である。

用語の変更

通常管理試験

↓

性能確認試験

試験頻度の変更

3か月ごとに1回実施

↓

6か月ごとに1回実施

15

(5) 化学混和剤の管理（Q 1011の表A.2）

【現行】

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
4 混和材料	4’	4”	4”’
4.1フライアッシュ	4.1‘　・・・	4.1”～ 4.6”	4.1”’　・・・
4.2 膨張材	4.2’　・・・	a)・・・	
4.3 化学混和剤	4.3’　・・・		
4.4 防せい剤	4.4’　・・・	b)品質	
4.5 高炉スラグ微粉末	4.5’　・・・	・・・。ただし、化学混和剤及び防せい剤は、1回以上／3か月・・・	4.5”’　・・・

【改正案】

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
4 混和材料	4’	4”	4”’
4.1フライアッシュ	4.1‘　・・・	4.1”～ 4.6”	4.1”’　・・・
4.2 膨張材	4.2’　・・・	a)・・・	
4.3 化学混和剤	4.3’　・・・		
4.4 防せい剤	4.4’　・・・	b)品質	
4.5 高炉スラグ微粉末	4.5’　・・・	・・・。ただし、化学混和剤は、1回以上／6か月、防せい剤は、1回以上／3か月・・・	4.5”’　・・・

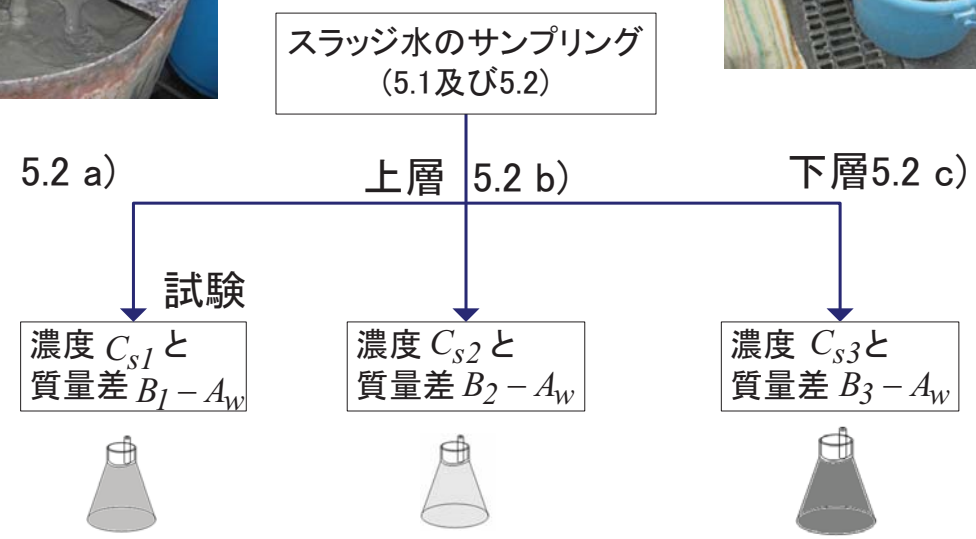
16

JIS A 1806（コンクリート生産工程管理用試験方法ースラッジの濃度試験方法）

- 制定の趣旨
  - JIS A 5308:2009（レディーミクストコンクリート）
    - 呼び強度が36以下の場合には、購入者との協議なしで、スラッジ水を練混ぜ水の一部として使用できる。
  - JIS Q 1011［適合性評価ー日本工業規格への適合性ー分野別認証指針（レディーミクストコンクリート）］
    - 練混ぜ水に用いるスラッジ水の濃度管理を強化する規定が盛り込まれた。
  - レディーミクストコンクリートの生産工程に適した迅速なスラッジ水の濃度試験方法のＪＩＳが求められた。
- 概要
  - ピクノメータを用いて測定した密度に換算係数を乗じて、迅速にスラッジ水の濃度を測定するための簡易試験方法
- 平成23年12月20日付け制定

17

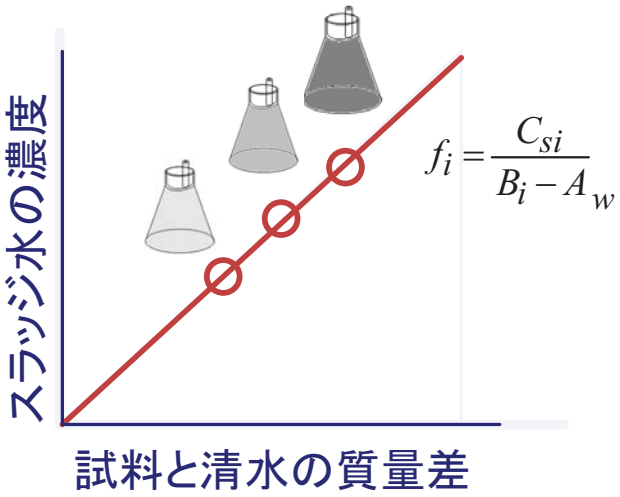
スラッジ水濃度換算係数の決定（6.1）

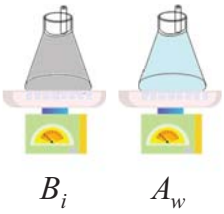


18

スラッジ水濃度換算係数の決定（6.1）

スラッジ水の濃度C_{si}





スラッジ水濃度換算係数 f の決定

※スラッジ水濃度換算係数は，3ヶ月に1回以上の頻度で見直しを行う（JIS Q 1011）。

スラッジ水の濃度試験（6.2）

事前準備

スラッジ水濃度換算係数（f）の決定（6.1）

工程管理試験

スラッジ水(5L以上)のサンプリング

試験(簡易法)
ピクノメータ中のスラッジ水の質量測定

$C_S' = (B - A) \cdot f$

2回の試験結果の差が
0.4%を超えたら再試験

スラッジ水の濃度C_S'（%）

Ⅲ．JIS登録認証機関協議会の活動及び JIS認証における審査事例

JISマーク表示制度に関するブロックセミナー（平成23年度）

JIS登録認証機関協議会
（英文名称：JIS Certification Bodies Association．略称”JISCBA”）

テーマ

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について
- (1)JISCBAの主な事業内容
- (2)委員会組織の改正
- (3)現行JISマーク制度における認証の実績

2．JISCBA活動報告

3．JIS認証における審査事例
- (1)指摘事項の事例
- (2)取り消しの事例
- (3)よい事例

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（1/6）

(1)JISCBAの主な事業内容

1) 会員間の意見交換。
2) 主務官庁からの意見照会に対する回答、主務官庁への提案、要望提出。
3) 被認証事業者団体等及びＪＩＳマーク製品の購入者・消費者との意見交換。
4) JISの見直し・改正動向の情報収集と会員への提供。
5) 認証の方法に係る技術的な共通課題の検討。

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（2/6）

(2)委員会組織の改正

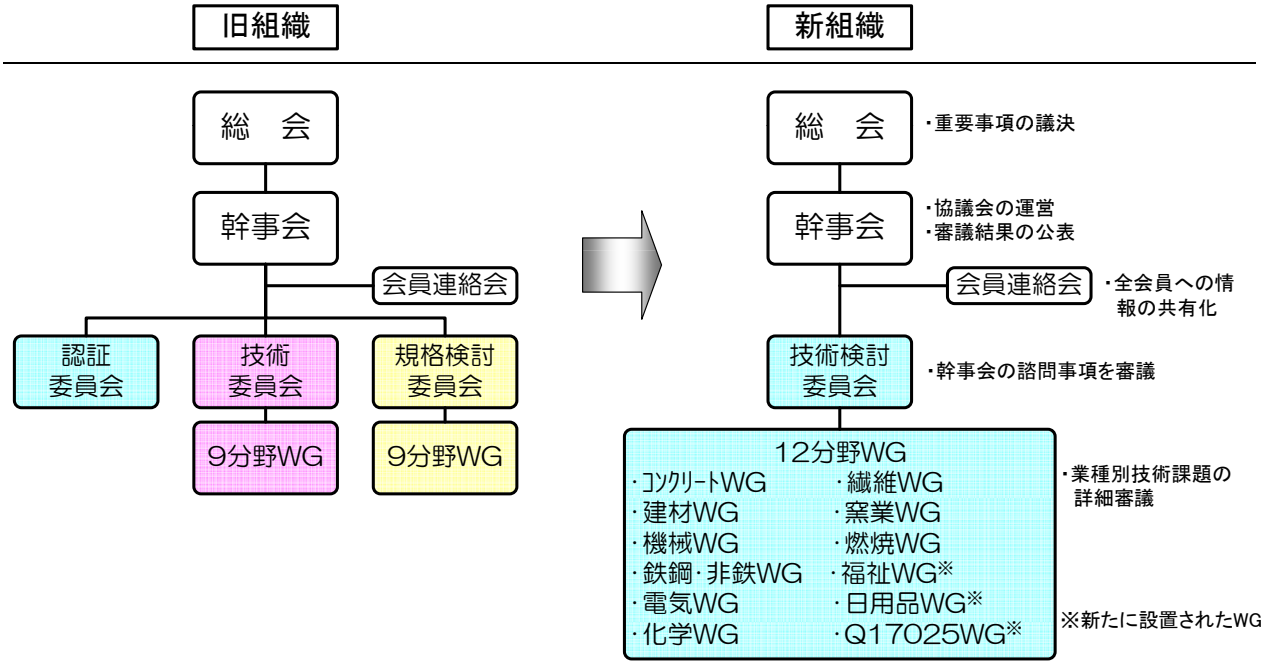
1)改正の骨子

①役割をほぼ終えた**認証委員会を閉鎖**した。

②分野WGがラップし、役割分担が不鮮明となっていた「技術委員会」と「規格検討委員会」を統合して**「技術検討委員会」**とした。

③新設の「技術検討委員会」の下に、分野ごとに**12のWG**を置いた。

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（3/6）



1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（4/6）

2)技術検討委員会の附帯事業

① JIS原案作成委員会への委員派遣
② 規格改正への対応に係る事前検討
③ JISCBA認証指針の改訂
④ 技術事項に係る解釈や業界対応
⑤ 不確かさ・トレーサビリティの研究
⑥ その他幹事会よりの諮問事項

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（5/6）

(3)現行JISマーク制度における認証の実績

分野	認証件数	分野	認証件数	合計
A(土木建築)	5,602	K(化学)	496	8,792
B(一般機械)	441	L(繊維)	22	
C(電子機械･電気機械)	346	M(鉱山)	3	
D(自動車)	15	P(パルプ及び紙)	12	
E(鉄道)	23	R(窯業)	232	
F(船舶)	27	S(日用品)	121	
G(鉄鋼)	932	T(医療安全器具)	81	
H(非鉄金属)	290	Z(その他)	149	

（2011年11月30日現在）

1．JIS登録認証機関協議会(JISCBA)について（6/6）

【特　色】

①土木建築の分野が全体の63.7%を占める（内訳はレディーミクストコンクリート56.5%、プレキャストコンクリート製品20.9%）。

②土木建築分野に続き、鉄鋼分野10.6%、化学分野5.6%、一般機械5.0%、電気電子分野3.9%

③海外認証件数は667件（韓国55.5%、中国19.8%、台湾7.9%）。

④現行制度になり、環境配慮型規格、福祉関連規格、高機能製品規格等で新たな認証取得者が出現。

2．JISCBA活動報告

最近の主な活動

①幹事会６回、技術検討委員会２回開催（2011年12月現在）
②品質管理と標準化地方大会2011（JSA主催：全国8会場）への講師派遣。【幹事会】
③JISマーク制度の普及･拡大活動の一環として、認証事業者への意識調査（アンケート）を実施。【幹事会】
④ JIS A 5308及びJIS Q 1011の追補改正への対応を検討。【ｺﾝｸﾘｰﾄWG】
⑤全国生コンクリート工業組合連合会からの東日本大震災の被災工場に対する措置に係る要望について内容を検討し回答した。【ｺﾝｸﾘｰﾄWG】
⑥ 日本鉄鋼連盟から受けた８つの課題について検討し、その結果を解釈集:鉄鋼･非鉄5～14として公表。【鉄鋼･非鉄WG】

3．JIS認証における審査事例（1/10）

(1)指摘事項の事例

(1)-1 《経営方針》
§品質会議等の運営方法が規定されていなかった。また議事録から品質管理責任者の関与が明確でなかった。

(1)-2 《責任･権限･職務》
§適切でない職位の社員を品質管理責任者に任命していたため、その職務を遂行することが困難な状況であった。

(1)-3 《要員教育》
§外注者に対する社内標準化及び品質管理の推進に係る技術指導（教育）が行われていなかった。

3．JIS認証における審査事例（2/10）

(1)-4 《社内規格の整備》

§社内規格が改定されていたが、一部旧版のものを使用していた。

§社内規格における「組織規定」の”組織図”と”組織、職務・職務権限/職務分掌”の整合性が取れていなかった。

(1)-5 《品質記録の管理》

§品質記録は長期保管されていたが、保管期間が社内規格に定められていなかった。

(1)-6 《外注管理》

§製造工程及び検査の一部を外注委託しているが、社内規定に外注委託先の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準等含めた規定が整備されていなかった。

3．JIS認証における審査事例（3/10）

(1)-7 《苦情処理》

§苦情処理の一連の工程の中で、工場長が品質管理責任者を兼務しているが、品質管理責任者としての関与が明確でなかった。

(1)-8 《原材料の管理》

§社内規格では原材料（支給品）の受入検査にコンベックスルールを用いることと規定しているが、目視で検査を行っていた。

(1)-9 《製品の管理》

§製品の寸法検査において、JISで要求されている平均値の算出がなかった。なお、個々の数値に差はなく、寸法検査は適合していた。

3．JIS認証における審査事例（4/10）

(1)-10 《製造工程の管理》

§社内規格では、部材の穴開け後に穴の寸法を測定することになっているが、その記録がなかった（実態は不良の場合のみ記載）。

(1)-11 《設備の管理》

§社内規格で作成することとなっている製造設備台帳の一部がなかった。

§社内規格で定めた定期点検項目の一部が実施されていなかった。

3．JIS認証における審査事例（5/10）

(1)-12 《表示》

§JISマークが鮮明に表示されていなかった。

§JISマークと登録認証機関の略称が、社内規格で定めたところと異なるところに表示されていた。

§JISマークの大きさが認証契約で定めた大きさを下回っていた。

(1)-13 《その他》

§工場の要員･設備を活用してJIS認証に係る製品試験を実施するケースで、JIS Q 17025で要求される技術要員に係る教育記録の一部がなかった。

3．JIS認証における審査事例（6/10）

(2)取り消しの事例　(平成23年度)

No.	取り消した日	取り消したJIS番号等	取り消しの根拠
1	平成23年 7月11日	ＪＩＳ Ｂ ９２１２ 刈払機用回転刈刃	ＪＩＳ認証対象製品以外の刈払機用回転刈刃の包装材へのＪＩＳマーク表示に係る是正報告内容が実施されていなかったこと、併せて、新たにＪＩＳ認証対象製品の刈払機用回転刈刃についても工程検査、製品検査を適切に実施していないことが明らかになった。
2	平成23年 12月6日	ＪＩＳ Ａ ５３０８ レディーミクスト コンクリート	社内規格に定められた配合計画書と異なる骨材を混入した製品（レディーミクストコンクリート）にＪＩＳマークを付す等、品質管理体制が適正でないことが判明した。

3．JIS認証における審査事例（7/10）

(3)よい事例

(3)-1《経営方針》

§品質目標は判定可能なように数値目標を掲げ、定期的に進捗状況が確認されていた。

§経営方針から工場長が年度目標を設定し、各部門における品質目標展開を行っていた。

(3)-2《要員教育》

§就業者に対して、検査や特殊業務の資格認定、就かせる作業に対する理解度･習熟度を評価していた。

§JISマーク表示制度への確実な対応のため、品質管理責任者の有資格者（候補者）を20名ほど社内に有していた。

3．JIS認証における審査事例（8/10）

⑶-3《品質記録管理》

§ 見出しによる識別等、即座に利用･活用できるようファイリングされていた。

§ 記録の種類によりファイルを色分けしたり、必要に応じて写真等も活用しており、理解し易い内容にまとめられていた。

⑶-4《苦情処理》

§ 記録帳票が「起承転結」で構成され、苦情の内容から原因分析、処置、対策、再発防止までが一目で見ることができ、苦情の整理や今後の対応･対策に活用しやすいものであった。

3．JIS認証における審査事例（9/10）

⑶-5《原材料管理》

§ 原材料の劣化･損傷を防止するため、パレットや棚上に置き、できるだけコンクリート床上に直置きせず管理していた。

⑶-6《製造工程の管理》

§ 製造工程管理でJISマーク表示品の工程を識別し、製造設備にも識別表示をして明確な管理や工程変更の是非について、事前にJIS登録認証機関へ連絡を行うことを見落とさないような意識付けが行われていた。

⑶-7《設備の管理》

§ 管理台帳が個々の設備に対して作成され、定期点検･修理簿を兼ねているため、設備の履歴が一目瞭然に確認できた。

3．JIS認証における審査事例（10/10）

⑶-8《その他》

§不適合事例とその対策が、他事業所への水平展開の方法として社内WEBサイト上に掲載され、品質に関する会議体の開催を待たずしてリアルタイムの水平展開、情報共有ができていた。

§記録やデータ分析についても会議体への提示、作業現場への掲示を行い、製品品質の「見える化」を推進していた。

§「ブロックセミナー」、「JIS品質管理責任者セミナー 力量維持･向上コース」で発表された不適合事例や審査時のコメントを収集･整理し、社内教育に活用していた。

ご静聴ありがとうございました

お問合せ先

JIS登録認証機関協議会　事務局
（財団法人日本規格協会　規格開発部JIS認証制度支援室　内）
〒107-0052　東京都港区赤坂4丁目9-22
TEL：03-5770-1578
E-mail：jiscba@jsa.or.jp
Web： http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp

Ⅳ．　ＪＩＳマーク表示制度について

戦後、我が国の工業標準化は、荒廃の中から産業が立ち直り、生産力を回復し、生産の合理化、規格統一化の必要性、さらに海外の新しい工業標準化の動向を取り入れる必要性を背景として、工業標準化法が昭和２４年に制定されたことから始まりました。工業標準化法は、日本工業規格「ＪＩＳ」制度及びそのＪＩＳへの適合性を評価して証明する「ＪＩＳマーク表示及びＪＮＬＡ」制度の２本柱で構成されており、制定後、５０年以上が経過し、我が国のめざましい発展に大きく寄与してきたと言えます。

しかしながら、経済のグローバル化及びそれに伴う制度の国際的な基準への整合化に関する議論の高まり、規制緩和による基準・認証制度の見直しの機運など、標準やその適合性評価を巡る環境変化は激しい一方、新たな分野における標準の果たす役割が急速に高まっています。

１．ＪＩＳマーク表示制度を巡るこれまでの動き

ＪＩＳマーク表示制度は、昭和２４年の工業標準化法制定以降、半世紀以上の歴史があり、「安かろう悪かろう」といわれた日本製品の品質向上に著しい貢献を果たしてきたと言えます。また、現在まで１５度にわたる法改正によって、我が国経済環境の変化、国際化等への対応を図ってきました。

このうち、昭和５５年の法改正では、ＪＩＳマーク表示制度を海外の事業者に対して開放し、また、ＪＩＳマーク表示工場に対する民間検査機関による検査制度（いわゆる公示検査制度）を導入いたしました。

さらに、平成９年の法改正では、ＪＩＳマークの認定業務を国内外民間機関に対して開放しました。その結果、国内５９９工場、海外１４０工場がこれら民間機関からの認定を受けました。

なお、平成１６年の法改正では、民間活力の一層の活用を目的とした国の規制改革等をさらに推進し、また、グローバル化の進展に伴う適合性評価制度の国際整合化といった観点から、ＪＩＳマークのデザインを含む抜本的な制度改正が行われ、平成１７年１０月１日より現行のＪＩＳマーク制度がスタートしました。なお、旧ＪＩＳマーク表示制度については、3年間の経過措置を経て平成２０年9月３０日をもって終了しました。

現在、認証業務を行っている登録認証機関数は、平成２３年１１月末までに２５あり、このうち経済産業省は２４の認証機関について登録をしております。

また、認証件数については、平成１７年１１月８日に最初の認証（第１号）が行われたのを皮切りに、国内における認証取得件数は、平成２３年１１月末までに8，７６３件、認証している規格数９３０件であり、土木・建築部門が最も認証件数が多く、全体の半数以上を占めております。一方、海外における認証取得件数は平成２３年１１月末までに１９ヶ国、６６７件です。国・地域別では、韓国が３７０件、次いで中国が１３２件、台湾が５３件となっております。

このような経緯を経て、ＪＩＳマーク表示制度は、製品の互換性や品質の確保、企業

における工業標準化の促進、品質管理の向上ばかりでなく、建築基準法等の規制法規による利用や公共調達での指定、企業間取引における購入要件や、消費者の安全安心につながる製品の提供等、メーカーとユーザーとの間の「信頼の架け橋」として今日も活用されています。

２．試験事業者登録制度（ＪＮＬＡ制度）

JNLA とは、Japan National Laboratory Accreditation system の略称であり、平成９年９月より工業標準化法（ＪＩＳ法）に基づく試験所認定制度として運営してきましたが、平成１６年１０月１日より新たにＪＩＳ法に基づく試験事業者登録制度として運用を始めました。

本登録制度は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準（ISO/IEC 17025）の要求事項に適合しているかどうか審査を行い試験事業者を登録する制度です。

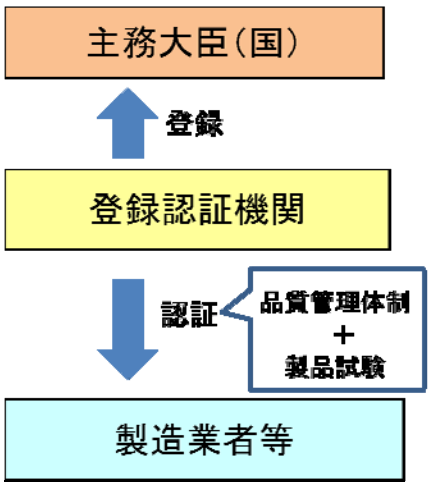
JNLA の登録は公表しています登録区分に係る日本工業規格（ＪＩＳ）の試験を実施する試験事業者を対象として、登録を希望される事業所からの任意の申請に基づき、その事業者の品質システム、試験施設、機器などが試験を実施する上で適切であるかどうか、定められたとおり品質システムが運営されているかを書類審査･現地審査により審査し、登録する制度です。

JNLA 制度で登録された試験事業者は、その証（あかし）として図１に示すような特別な標章（ロゴ）の入った試験証明書・成績書を発行できることとなります。登録の対象となる区分は、平成２３年１２月末現在、鉄鋼・非鉄金属、繊維、給水・燃焼機器、化学品、電気、土木・建築、日用品、抗菌、放射線関連等の多岐に亘っております。また、必要に応じて区分を順次追加していく予定です。

（図１）

３．ＪＩＳマーク表示制度の仕組み

【JISマーク表示制度の仕組み】



■民間認証機関による認証

国に登録された認証機関（登録認証機関）が、製造工場の品質管理体制を審査し、製品が JIS に適合していることを試験することにより、JIS マークの表示を認める制度です。

■認証の対象となる JIS

JIS のうち、製品に対する品質要求事項、品質確認のための試験方法、表示に関する事項が完備されたものは原則 JIS マークの認証の対象となります。一部の事項しか定めていない規格、例えば寸法のみしか規定されていない規格は、認証の対象とはなりません。

なお、登録認証機関により、認証業務を行う規格の範囲が異なりますので、申請事業者は、各登録認証機関の行う認証業務の範囲をあらかじめ確認しておくことが必要です。

■申請事業者

JIS マーク表示制度では、製品を製造する事業者の他、製品を販売する事業者、製品の輸出入を行う事業者が、申請することができます。

４．ＪＩＳマーク認証取得の手続きについて

■認証取得までの手順

自社の製品にJISマーク表示を希望する事業者は登録認証機関を選択し、審査を受けることによって認証を取得する必要があります。また、認証取得後には、登録認証機関による、認証維持審査を受ける必要があります。申請から認証取得までの概略は右記のとおりです。

①登録認証機関の選択
↓
②認証の申請
↓
③品質管理体制の審査及び製品試験
↓
④登録認証機関による認証の可否の判定
↓
⑤登録認証機関と申請事業者との間で認証契約（JISマークの使用に係る契約）の締結
↓
⑥製品へのJISマークの表示
↓
⑦認証維持審査の受審

【登録認証機関に行く前に　①】

・自社の製品に対応する規格と登録認証機関はありますか？
・製品が JIS に規定されている要求事項を満足していますか？
・試験は、ISO/IEC17025 の必要な項目に適合して実施していますか？
・製品を安定して製造するための管理された仕組み【原材料、設備（製造、検査）、工程、製品に関する社内規定】はありますか？
・製造した製品が安定して JIS の規定を満足している実績がありますか？

・製品の JIS への適合性の承認、出荷の承認等に責任をもつ人はいますか？
・製品に対する苦情、社内管理改善、人材育成のための仕組みと実施の実績はありますか？
・以上の要件が JIS 認証に必要なことを経営層が理解していますか？
・経営層は、これらの要件を組織的に実施できる品質責任者を組織に位置付けられますか？

【登録認証機関に行く前に　②製品のＪＩＳ適合性（主なポイント）】

●製品がＪＩＳに規定されている要求事項を満足していますか？

・製品
  ・外観は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・構造は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・寸法は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・性能は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
・試験
  ・試験装置は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・試験は、製品 JIS の規定どおり行えるか。
・表示等
  ・表示事項は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・取扱説明書は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。

【登録認証機関に行く前に　③ISO/IEC17025 に基づく試験】

●試験は、ISO/IEC17025 の必要な項目に適合して実施していますか？

・試験を外注する場合
  ・製品試験の頻度の設定
  ・外注先の能力確認
  ・確認した外注先のリスト化
  ・試験結果の社内へのフィードバックに基づく品質管理体制の改善
・自社で試験を実施する場合
  ・製品試験の頻度の設定
  ・試験実施者の教育・管理、試験設備の管理
  ・試験結果の社内へのフィードバックに基づく品質管理体制の改善

【登録認証機関に行く前に　④社内標準の例 】

●製品を安定して製造するための管理された仕組み【マネジメント、原材料、設備（製造、検査）、工程、製品に関する社内規定】はありますか？

・基本標準：定款・社是、取締役規則、株式取締規則
・組織標準：組織規定、業務分掌規定、品質委員会規定など
・品質管理標準：品質管理規定、品質マニュアル、文書管理規定、内部監査規定、苦情処理規定など

・製品関連：設計開発管理規定、設計基準、JIS、製品規格、品質計画書など
・調達・外注関連：購買管理規定、材料・部品規定、外注管理規定など
・製造関連：QC 工程表、製造技術基準、製造作業手順など
・検査関連：受入検査規格、工程検査規格、製品検査規格など
・設備関連：設備管理規定、設備点検基準など
・保管、出荷関連：資材倉庫管理基準、包装・梱包基準、出荷業務規定など

【登録認証機関に行く前に　⑤安定した品質の製品を製造するために】

●製造した製品が安定して製品 JIS の規定を満足している実績がありますか？

・JIS Q1001「適合性評価-日本工業規格への適合性の認証-一般認証指針」の６．１には、

「登録認証機関は、認証を決定するまでに、少なくとも６か月の生産実績を調査し、鉱工業品等の品質が安定していることを確認しなければならない。」

と規定されています。

・レディーミクストコンクリート、プレキャストコンクリート製品、鉄鋼製品については、下記の JIS の規定を満足していますか？

JIS Q1011　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(レディーミクストコンクリート)

JIS Q1012　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（プレキャストコンクリート製品)

JIS Q1013　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(鉄鋼製品第１部)

・主なチェックポイント（適切に規定され、規定どおりに実施され、改善に繋がっていますか。テキスト　Ⅴ．（２）参照）

①原材料の管理（検査方法・検査頻度・判定基準、保管方法）
②外注の管理（受入検査方法・頻度・判定基準、保管方法）
③工程の管理（工程ごとの品質特性、管理項目・管理方法、検査方法・検査頻度・判定基準、作業方法）
④製造設備の管理（日常管理、定期検査）
⑤検査設備の管理（日常管理、定期検査、校正）
⑥製品の管理（品質、試験・検査方法、保管方法）
⑦管理が、製品品質の改善につながっているか。

【登録認証機関に行く前に　⑥品質管理責任者】

●製品の JIS への適合性の承認、出荷の承認等に責任をもつ人はいますか？（テキスト　Ⅴ．（３）参照）

・品質管理責任者には以下が必要

①製品の製造に必要な技術の知識
②製品の製造に関する実務の経験
③大学（又はこれに相当する学校）の理学、医学、薬学、工学、農学またはこれら

に相当する過程において品質管理に関する科目を修めて卒業
④ ③に準ずる標準化及び品質管理に関す得る科目の講習会の過程を終了
※ＪＩＳＣＢＡ講習会基準(参考４　ＪＩＳ登録認証機関協議会解釈集等　参照)

●品質管理責任者は、以下の職務を、製造部門と独立した権限で実施していますか？
①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
③登録認証機関の認証に係る製品の品質水準の評価
④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦外注管理に関する指導及び助言
⑧登録認証機関の認証に係る製品の日本工業規格への適合性の承認
⑨登録認証機関の認証に係る製品の出荷の承認

●製品に対する苦情、社内管理改善、人材育成のための仕組みと実施の実績はありますか？

●以上の要件が JIS 認証に必要なことを経営層が理解していますか？

●経営層は、以上の要件を組織的に実施できる品質責任者を組織に位置付けていますか？

【登録認証機関に行く前に　⑦経営者の責務】

●社内標準化及び品質管理の組織的な運営のために

・社内標準化及び品質管理の推進が、経営指針として確立されており，社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。
・社内標準化及び品質管理を適正に行うため，各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに，品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており，かつ，社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され，その解決のために適切な措置がとられていること。
・社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており，また，工程の一部を外部の者に行わせている場合においては，その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

【登録認証機関に行く前に　⑨品質管理体制の確認（社内標準化）】

●主なチェックポイント（社内標準に基づき実施されていること）

・品質管理責任者はおかれているか。
・組織に関する規定はあるか。（組織規定、業務分掌規定、職務権限規定など）
・方針管理に関する規定はあるか。（経営理念、中・長期計画、年度（短期）計画、方針管理規定など）
・品質に関する規定はあるか。（品質マニュアル、QC 工程表、外注管理規定、文書管

理規定、記録管理規定など）
・資源に関する規定はあるか。（教育訓練規定、設備管理規定など）
・製品実現のための規定はあるか。（設計等管理規定、購買管理規定、外注管理規定、製造作業標準、出荷基準、製品検査規定、表示管理規定など）
・改善のための規定はあるか（苦情処理規定、特採等不適合品管理規定、予防処置規定、内部監査規定など）

【登録認証機関の選定】
●認証に係る情報は登録認証機関のホームページ等から入手可能。
※登録認証機関の公表の基準＜省令第２１条＞
①認証機関の略称又は登録商標
②認証に係る審査員の適格性に関する基準
③認証の事務手続きの概要及びそのために要する標準的な期間
④認証を継続するために行う審査に関する事務手続きの概要
⑤認証の取消しに関する事務手続きの概要
⑥認証に関する料金の算定方法
●国は登録した認証機関のリスト（名称、住所、登録区分、認証区域など）を公表
〔ＪＩＳＣホームページ　http://www.jisc.go.jp〕

【申請の際の注意点】
●認証審査の基準は、「省令」、「該当ＪＩＳ」及び「登録認証機関が定める認証手順」
●認証決定までの標準処理期間は概ね６ヵ月
→この期間には、例えば審査に関する指摘を受けた事業者が、これを改善するための期間は含まれず指摘が多ければ６ヵ月以上にもなりうる。
●製品試験の方法の確認
→個々の登録認証機関によって、製品試験の実施方法が異なります。
●品質管理体制の審査に用いる認証手順は、各登録認証機関が作成しています。

【審査の概要】
●認証は、製品試験の審査及び品質管理体制の審査による。（工業標準化法第１９条第３項）
●製品試験は、ＪＩＳに定めるところにより行う試験、分析又は測定。（工業標準化法第１９条第３項）
●品質管理体制は、主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査。（工業標準化法第１９条第３項）
●品質管理体制の審査及び製品試験の審査の結果、基準をすべて満たしていることを確認し、認証される。（省令(注)第１３条）
（参考）国は、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」に整合した認証審査の基準の基本的事項について一般認証指針 JISQ １００１（２００９年７月

２０日改正）を制定。
また、分野別の固有な品質管理体制などの要求事項として、３件の分野別認証指針 JIS を制定。

【認証の決定及び契約】

●登録認証機関による認証決定後、証明書（認証書）の交付、認証契約の締結が行われる。

●証明書に記載される事項（省令第１８条第２項）

ａ）認証契約を締結した期日及び認証番号
ｂ）被認証者の氏名又は名称及び住所
ｃ）認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級
ｄ）鉱工業品又はその加工技術の名称
ｅ）認証に係る工場又は事業場の名称又は所在地
ｆ）（略）
ｇ）認証に係る法の根拠条項

●契約すべき主な事項（省令第１８条第１項）

ａ）認証契約の有効期間(定める場合)
ｂ）表示事項及びそれに付記する事項（被認証者の氏名若しくは名称又はその略号）並びにそれらの方法
ｃ）ＪＩＳマークを表示する場合の条件
①広告その他のＰＲに関して、認証を受けている製品とそれ以外の製品が混同されないようにすること。
②登録認証機関が必要に応じて、報告徴収、工場等への立入調査、品質管理体制の審査ができること。
③②の審査の頻度、その費用負担その他の条件
ｄ）製造が複数の工場行われる場合は、識別の方法
ｅ）認証製品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置事項
ｆ）第三者から認証製品に関する苦情を受けた場合の措置事項
ｇ）秘密の保持に関する事項
ｈ）登録認証機関が講じた措置に関する異議申立てに関する事項
ｉ）違法な表示等に係る措置の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項

Ⅴ．認証製造業者等の留意事項

１．品質管理の重要性と品質管理責任者の役割

（１）品質管理の重要性

ＪＩＳマーク表示制度は、鉱工業品の製造業者（加工技術の場合、加工業者。以下同じ。）、輸出入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者（登録認証機関）から認証を受けることにより、その製造（加工技術の場合、加工。以下同じ。）、輸出入又は販売する鉱工業品（加工の場合、加工技術による加工した鉱工業品。以下同じ。）に、その鉱工業品がＪＩＳに適合することを示す特別な表示（ＪＩＳマーク表示等）をすることができる制度です。この「認証」は、継続的に製造される個々の鉱工業品に対してＪＩＳに適合していることを保証するものであり、製造業者がＪＩＳに適合した鉱工業品を製造することができるものであることについて行われるものではありません。

このため、登録認証機関による認証を行うための審査は、原則として、①登録認証機関に認証を行うことを求めた鉱工業品のうち､登録認証機関がサンプリングした製品(加工技術の場合、加工品。以下同じ。）を試験用として、製品試験（ＪＩＳに規定される試験、分析又は測定）を行うことにより、申請者が製造した鉱工業品がＪＩＳに適合しているかどうかを確認するとともに、②認証を行うことを求めた鉱工業品の製造品質管理体制｛製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件。加工技術の場合、加工品質管理体制（加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的加工条件）。以下同じ。｝が、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（以下「認証省令」という。）で定められる基準に適合するかどうかを審査することにより、申請者には継続的に製造する鉱工業品の品質を維持するために必要な能力が備わっていることを確認した上で、日々生産される個々の鉱工業品について認証を行うという手法をとっています。したがって、申請者が輸出入業者又は販売業者である場合であっても、継続的に製造される鉱工業品に対する認証を行う際の製造品質管理体制の審査は、原則として直接製造している現地において行うことが必要とります。

このように、ＪＩＳマーク表示制度においては、単に鉱工業品がＪＩＳに適合しているだけでなく、その鉱工業品の品質を確保するための「作り込みの過程」も重視しており、認証省令第２条にその基準が明確に定められ、その基準を満足する体制が構築されているかどうかを審査のポイントとしています。

（２）製造品質管理体制

①製造設備

ＪＩＳに規定する品質・性能を有する鉱工業品を製造するために、認証製造業者等が保有することが必要な設備を指しています。

②検査設備

製造された鉱工業品が、ＪＩＳに規定する品質を満足しているかどうかを試験・

検査するために認証製造業者等が保有することが必要な試験器具、検査器具を指しています。

③検査方法

鉱工業品の原材料（資材部品等）の受入検査、工程中の中間検査、完成した製品の製品検査、製造設備・検査設備の精度維持のための検査等の実施方法、合否の判定基準、不良品の処置等を指しており、認証製造業者等がそれらを適正に行っている必要があります。

④品質管理方法

認証製造業者等は、鉱工業品の品質が常に安定した状態でＪＩＳに定められた基準に適合するように、購買・受入、製造、検査、販売を通して、各工程における作業方法、検査方法、設備の管理方法、異常の処理方法等について、過去の検査記録、管理記録、作業記録、クレーム処理記録、工場における関連技術資料などを活用して、社内の標準化を図り、これに基づいて、鉱工業品の管理、資材の管理、製造工程の管理、設備の管理、外注の管理、苦情の処理、記録の整備等を行っている必要があります。

⑤その他品質保持に必要な技術的生産条件

認証製造業者等は、社内標準化と品質管理を、認証に係る鉱工業品を製造する組織体として全体的に行っている必要があります。

（３）品質管理責任者

製造品質管理体制の構築にあたり、重要な役割を担うのが、品質管理責任者です。歴史的に見れば、昭和５５年の工業標準化法改正に際しての国会審議において「消費者保護におけるＪＩＳマーク表示制度の重要性に鑑み、現行の体制をより強化し、許可工場の品質管理体制の維持・推進の中心的役割を果たす者を法的・制度的に位置付けることが肝要である。」との指摘があったことから、工場又は事業場における社内標準化と品質管理の組織的な運営に係る体制並びに品質管理を推進する責任者についての趣旨を明らかにするとともに、当該責任者の職務内容、資格要件を明確化したものとなっています。

なお、平成１６年の工業標準化法の改正において、「工業標準化品質管理推進責任者」は「品質管理責任者」と名称が変更され、「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認」及び「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認」の職務が追加・明記されました。

品質管理責任者については、認証省令第２条第１項第５号ロに、品質管理責任者の配置について義務づけられ、その職務が規定されており、ＪＩＳマーク制度において重要であることを示しています。

①職務内容

（ｉ）社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

社内標準化及び品質管理を行うためには社内規格類を整備し、社内規格類を関係各部署に配布し、これに基づいて実施していなければなりません。

今日のように技術進歩が速い時代においては、社内規格類も常に見直しを行

い、技術進歩に応じた改正をしていくことも必要であり、品質管理責任者は、鉱工業品の製造現場の管理状況を十分把握し、技術進歩に対応した社内標準化と品質管理に関する実施計画を立案し、推進することが必要です。

（ⅱ）社内規格の制定、改正等についての統括

社内規格を制定・改正する場合、通常は社内に委員会等を設けて検討している例が多いですが、この委員会等の運営においても、原案の作成、資料の整理、会議の進行、議事の整理、議事終了後の手続、社内規格の配布・徹底などについての統括を行うことが必要です。

（ⅲ）認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

認証に係る鉱工業品の品質水準の把握は、認証製造業者等にとって最も重要な職務の一つであると考えられます。このため、品質管理責任者は、一般的には、製品検査規格に基づく検査記録などの資料を整備することにより、品質水準の現状を把握し、社内規格に規定している品質水準と比較し、平均値・ばらつき等について十分検討して、品質水準の評価を行うことが必要です。

なお、評価・改善に当たっては、①グラフ・管理図、②ヒストグラム、③パレート図、④特性要因図、⑤層別、⑥チェックシート、⑦散布図などを用い、品質水準の実状を判断できなければなりません。

（ⅳ）各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

各工程における社内標準化及び品質管理の実施状況を、就業者の作業状況・工程管理記録などを通じて十分検討し、製造（加工）している鉱工業品と工程能力との関連を十分把握して、現場の指導及び助言を行うとともに、部門間の問題点についての調整を行うことが必要です。

（ⅴ）工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

製造工程において生じた異常に対して、蓄積されている各種データ（（ⅲ）の①～⑦など）からその原因を追求・解析し、再発防止対策などをまとめ、社内規格の改正、工程の改善などについて指導及び助言を行います。

また、苦情等の問題が生じた場合には、その原因を追求・解析し、社内における検討、顧客への回答、再発防止対策などについての指導及び助言を行うことが必要です。特に、顧客への回答については、迅速に行うよう指導する必要があります。

（ⅵ）就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

社内規格の整備に伴い、社内標準化と品質管理には新しい要素が組み込まれてきますが、この場合、整備された社内規格を就業者に十分理解させ、実行させるために教育訓練を推進することが必要です。社内標準化及び品質管理に関する教育訓練は、就業者の能力に応じて段階的に行う必要があり、そのための教育訓練計画を作成し、計画的に実施する必要があります。

なお、教育訓練は、社内教育はもとより、必要に応じて外部で実施している社内標準化及び品質管理に関する講習会などを活用することも考えられます。

（ⅶ）外注管理に関する指導及び助言

外注管理としては、外注工場の選定基準、外注方法、外注内容、外注品の受入状況、外注工場の品質管理状況などを十分検討して、外注工場に対する指導及び助言をすることが必要です。

（viii）登録認証機関の認証に係る鉱工業品のＪＩＳへの適合性の承認

品質管理責任者は、製造された製品の品質がＪＩＳを満足していることを確保するにあたり、最後の砦となるものです。具体的には、工程間検査及び最終製品検査等で合格しているとともに、品質管理の過程をしっかり踏んでいることを確認してＪＩＳへの適合性を確保することが必要です。

（ix）登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

ＪＩＳマーク制度においては、出荷時の品質保証が原則です。製品出荷指示があったら、製品が検査規格に従って検査を実施した結果、検査項目すべてが合格し、かつ、ＪＩＳに適合していることを確認できたとき、出荷の承認をする。これに適合しないときは、出荷の承認をしない。例えば、認証に係る工場の倉庫等に製品を一時的に保管する場合には、最終製品のＪＩＳへの適合性が確認されている場合であっても、当該製品の保管状況によっては、製品が劣化する等が生じることもあり、こうした製品にＪＩＳマークを表示して出荷することを防ぐ必要があります。

なお、（viii）及び（ix）は、平成１６年の工業標準化法の改正に伴い、販売業者、輸出入業者も認証を受けることが可能となっており、この場合には、ＪＩＳへの適合性に係る責任の所在が、認証製造業者等と製造現場との間で不明瞭になる恐れがあることから､職務として品質管理責任者に明記するとともに、その責任の所在は、当該品質管理責任者を配置する認証製造業者等にあることについて明確にしたものです。

②選任

品質管理責任者の資格要件は、認証省令第２条第５号ロ（２）に規定されており、選任された品質管理責任者の資格要件の適否は登録認証機関が判断することになります。なお、同省令に規定される「これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会」について、ＪＩＳ登録認証機関協議会は、「品質管理責任者養成のための講習会の基準」（参考４　ＪＩＳ登録認証機関協議会解釈集等　参照）を示しております。

③役割

品質管理責任者には様々な職務が要求されておりますが、具体的には例えば次のような役割が考えられます。

（ｉ）社内における地位・職務権限

品質管理責任者は、実質的にＪＩＳ工場の社内標準化と品質管理を統括する者であり、これを中心として社内標準化と品質管理に関する責任体制が社内及び社外に対して確立されていなければなりません。

したがって、品質管理責任者は認証製造業者等において実質的な職務権限を

もっていなければ職務を的確に遂行できないものであり、「経営幹部」はこれを十分認識する必要があります。

（ⅱ）ＪＩＳ等の動向の把握

品質管理責任者は、ＪＩＳを中心として認証製造業者等の社内標準化と品質管理に関して常に情報の把握を行い、社内における情報の伝達を図り、迅速に対応できる体制をとることが必要です。

認証を受けている鉱工業品に該当するＪＩＳが改正された場合には、直ちにこれに対応する必要がありますので、ＪＩＳＣのホームページにおいて最新ＪＩＳの閲覧をすることができます。なお、ＪＩＳの改正等の情報は官報に掲載されます。

また、ＪＩＳ原案作成に関わっている業界団体においても、改正状況や進捗状況等についての情報を持っている場合も多いので、そちらに問い合わせて情報収集する方法もあります。

その他、標準化ジャーナル（（財）日本規格協会発行の月刊誌）にも、ＪＩＳ制定・改正等の原案作成から、審議・公示、規格票の印刷までの各段階の進捗状況等の情報（※）が掲載されています。

※掲載情報例）開始したＪＩＳの調査研究・原案作成、審議開始予定ＪＩＳ及びＪＩＳ案、ＪＩＳ意見受付公告、官報公示ＪＩＳ、発行されたＪＩＳ規格票、ＪＩＳ説明会・ＪＩＳ品質管理責任者セミナーの案内（（財）日本規格協会主催）

２．　認証製造業者等の留意事項

（１）認証製造業者等の心構え

認証製造業者等は、認証取得後においても品質管理を全社的に推進し、製品の技術的生産条件の維持・向上を図り、製品の品質の向上に努めることが必要です。

また、単にＪＩＳに適合する製品を製造するだけでなく、使用・消費者に対する品質保証も重要であると考えられます。すなわち、使用・消費者が要求する品質要求を把握し、製品の企画開発・製造・検査、営業など製品に関する一連の社内活動全般にわたって社内標準化と品質管理を適切に行う事により、製品について使用・消費者が常に安心と満足感をもつという品質を保証することが可能になると考えられます。

認証製造業者等が、品質保証を実施するに当たっては、以下の点について考慮することが望ましいと考えられます。

（ⅰ）品質保証は、企業の一部門だけではできません。このため、社内の製品開発・購買・生産・検査・営業等の製品に関する全部門が連携をとり、品質保証体制を確立し、全社的に実施していくことが重要です。

（ⅱ）製品の開発では、新製品開発段階から品質管理を実施し、ＪＩＳに規定されている品質を具体化させ、製品がＪＩＳ適合品となり得るように技術的生産条件を確保し、製品の品質を保証します。

また、使用・消費者の要求する品質、すなわち、市場ニーズの要求品質と苦情処理状況の把握が必要であり、強制法規などとの関連についても十分調査し、これと抵触

しないように留意していくことが必要です。

なお、このとき製品に使用する資材、部品などの標準化を行い、共通化、単純化を行うことが、製品の企画開発をスムーズにすることにつながります。

（ⅲ）製品の品質は、製造工程で作り込まれるものです。工程管理を工程ごとに社内規格に基づき適切に行い、不良品や品質のばらつきを少なくし、品質の安定化を図るとともに品質の向上を図るために、その工程の改善を推進し、社内規格の改正が行われるシステム作りを進めます。

（ⅳ）営業では、市場の動向、使用・消費者のニーズを積極的に調査し、関係部門へその情報のフィードバックを行い、使用・消費者が要求している品質を有する製品を提供するシステムを作ることが重要です。

また、苦情処理については、使用・消費者に対して迅速適切な処置を行い、さらに開発部門、製造工程などへフィードバックさせ、再発防止に努めなければなりません。

なお、該当ＪＩＳ規格が改正された場合には、改正後のＪＩＳに適合した製品を製造するために必要に応じて製品規格等の改正、製造工程及び検査方法の改善など社内規格を速やかに対応させることが必要です。

（２）認証取得後に必要な手続等

認証製造業者等は、製品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法など、製品の品質保持に必要な技術的生産条件等を適正に保つ責任があり、例えば、その技術的生産条件などに変更を行う場合は、速やかに登録認証機関が定めている所定の手続をとる必要があります。また、特に技術的生産条件に変更がない場合であっても、工業標準化法に基づく登録認証機関の認証業務（認証維持審査）及び登録認証機関との間で締結した認証契約に規定される事項に基づき所定の手続を行う必要がありますので、登録認証機関によく確認してください。

①定期的な認証維持審査

登録認証機関は、工業標準化法第３１条第２項第１号及び認証省令第１０条に基づき、認証製造業者等に対し、３年ごとに１回以上の定期的な頻度で同省令第１１条に基づく「製品試験」及び第１２条に基づく「品質管理体制の審査」を行わなければなりません。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（資料編　認証省令第１０条から第１２条）

②臨時の認証維持審査

登録認証機関は、次の場合に、認証省令第９条に規定する審査を行います。

（ⅰ）認証製造業者等が、製品又は加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたときは、登録認証機関は、当該変更又は追加が行われるまでに、製品試験及び品質管理体制の審査を行います。ただし、当該変更により製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれがないときには、登録認証機関に対して変更内容の届出するだけの場合もあります。（資料編　認証省令第９条の表の４の項）

（ⅱ）ＪＩＳの改正により、製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあ

るとき、又は認証製造業者等の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後１年以内に、製品試験及び品質管理体制の審査の全部または一部が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（資料編　認証省令第９条の表の５の項）

（ⅲ）第三者から登録認証機関に対して、認証製造業者等の製品又は加工技術がＪＩＳに適合しない又は品質管理体制が認証省令第２条に規定される基準に適合しない旨の申し立てが行われた場合であって、その蓋然性が高い場合あるいは、その事実を登録認証機関が把握した場合には、製品試験及び品質管理体制の審査が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（資料編　認証省令第９条の表の６及び７の項）

③その他の手続

①及び②以外の場合、例えば、認証取得した鉱工業品の種類の追加を申請する場合、企業の形態の変更を伴わない組織変更の場合や、認証製造業者等の名称及び所在地名に変更があった場合等、認証契約で締結した所定の手続を行う必要があります。

（３）違法な表示等に係る登録認証機関の措置

認証製造業者等は、認証に係る鉱工業品等にＪＩＳマークを表示することができますが、その反面、ＪＩＳに適合した鉱工業品等を製造し、適正なＪＩＳマークを表示して販売するという大きな社会的責任を負っています。

このため、登録認証機関は、違法な表示等が行われた場合には、是正措置の請求、予防措置の請求、全部若しくは一部のＪＩＳマーク表示を行わないよう請求又は認証の取消しを行います。（表１参照）

（４）国によるＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保の措置

国は、ＪＩＳマーク制度を適正に運営する観点から、必要に応じて登録認証機関に対して立入検査等を実施し、適正に認証業務が行われているかどうかを確認します。なお、同様に、必要に応じて認証製造業者等に対しても立入検査等を実施しています。（表２、表３参照）

①報告徴収、立入検査

国は、必要に応じて、工業標準化法に基づき、認証製造業者等の認証に係る鉱工業品の業務について報告を求め、又は認証製造業者等の工場等必要な場所の立入検査を実施することができます。これには、認証製造業者等の製造品質管理体制が適正であるかどうか、必要な維持・向上を図っているかどうか、ＪＩＳマークに関する表示が正しく行われているかどうか等について実態を把握するための検査も含まれており、それぞれの目的に応じて実施されます。

なお、立入検査は、主務官庁の職員が実施しています。経済産業省では、経済産業局のほか（独）製品評価技術基盤機構の職員が実施しています。

また、認証取得後は、工業標準化法の遵守義務があり、認証製造業者等は、常にＪ

ＩＳに適合した商品を製造し、かつ、適正にＪＩＳマークを付し、品質の改善に努めること必要となります。このため、立入検査の結果、ＪＩＳマークが表示されている鉱工業品がＪＩＳに定められている品質・性能等を満足せず、又は当該認証に係る認証製造業者等に要求されている製造品質管理体制を満足しない場合には、改善を指導する他、「表示の除去若しくは抹消」又は「表示の付してある鉱工業品の販売の停止」を命じる行政処分を行うことがあります。

②試買検査

ＪＩＳマーク表示品の品質状況を確認するため、適宜、ＪＩＳマーク表示品を市場から買上げ、ＪＩＳに基づいて検査を行い、不良品が出ていないかどうかを監視する制度を実施しています。

この実施主体は主に（独）製品評価技術基盤機構であり、毎年度、特定の品目を選定し、全国各地の一般商店等からＪＩＳマーク表示品を買い上げ、ＪＩＳに基づいた検査を実施しています。

検査の結果、ＪＩＳに規定する品質・性能等が不十分な場合には、（独）製品評価技術基盤機構は、速やかに経済産業省へ通知し、経済産業省は、この通知を踏まえ、不適合品の製造元となる認証製造業者等等へ適切な措置をとることとしています。

JISマーク表示制度の運用体制

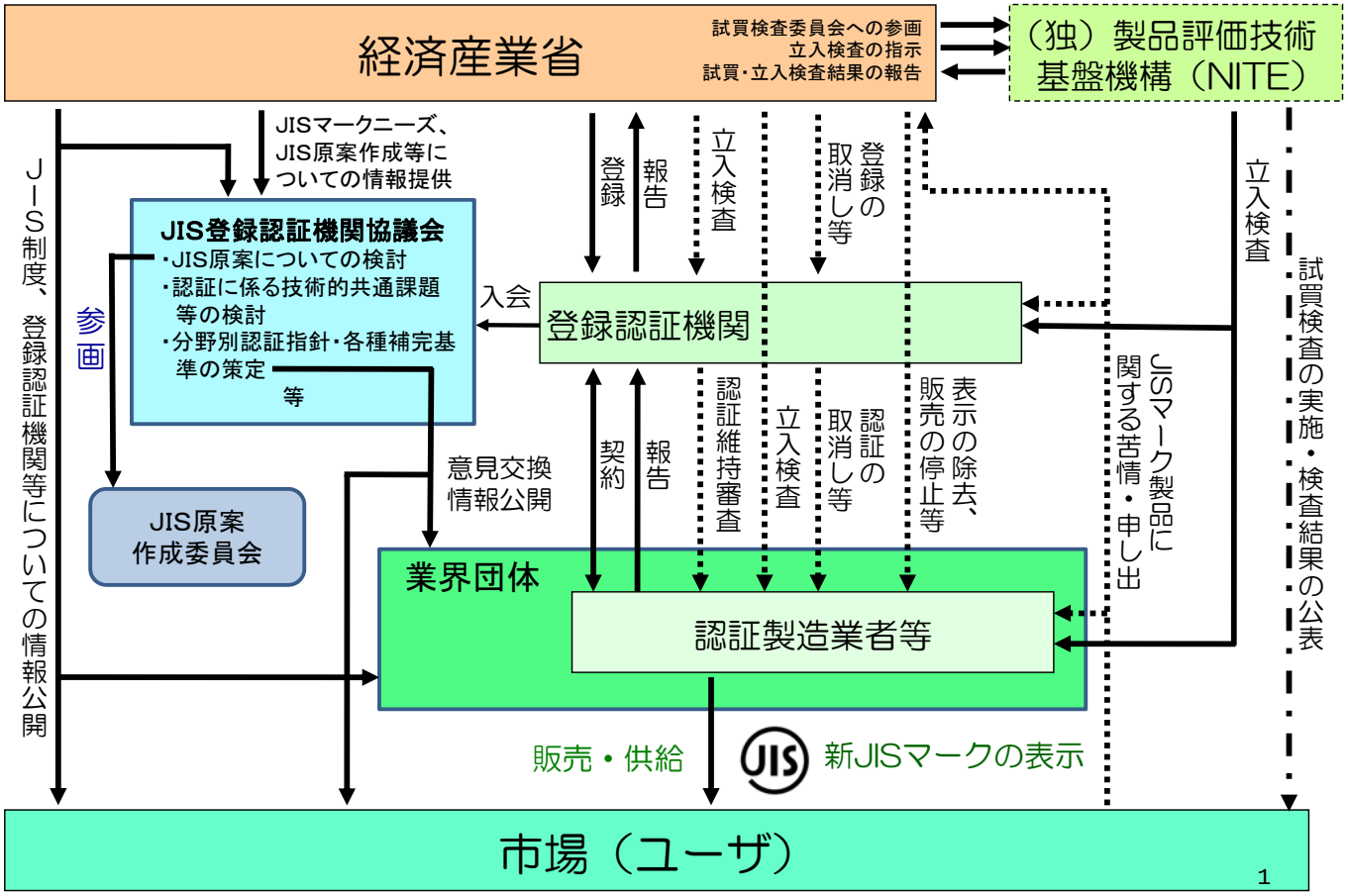


表１　違法な表示等に係る登録認証機関の措置

措置の内容	不適合の内容	該当法令
予防措置 是正措置の請求	品質管理体制が省令第2条の基準に適合していないとき	令15条1項1号 令2条
	認証を受けていない鉱工業品又はその包装等にJISマークを表示しているとき	令15条1項2号
	認証を受けていない鉱工業品の広告に、認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、JISマーク又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき	令15条1項3号
	認証製造業者等に係る広告に、登録認証機関の認証に関して第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき	令15条1項4号
表示の全部又は一部の停止請求 認証取消し	JISマークが表示された鉱工業品が、該当するJISに適合しないとき	令15条2項1号 法31条2項3号
	品質管理体制が省令第2条の基準に適合しておらず、その内容によって認証に係る鉱工業品がＪＩＳに適合しなくなるおそれがあるときその他重大なものであるとき	令15条2項1号 令2条
	登録認証機関による是正・予防措置請求に速やかに応じなかったとき	令15条2項3号
認証の取消し	表示の全部又は一部の停止請求中に、不適合となった原因の是正又は品質管理体制の是正及び予防措置を講じないとき	令15条5項
	認証省令第9条の表の4から7の項まで又は同令第10条に基づく登録認証機関の審査を忌避したとき 例）鉱工業品の仕様の変更、JIS改正があった場合等に品質管理体制の変更があった場合に行われる審査を忌避した場合 第三者から認証に係る鉱工業品がJISに適合しない旨の情報提供を登録認証機関が受け、その内容が事実である蓋然性が高い場合に行われる臨時の認証維持審査を忌避した場合 定期的な認証維持審査を忌避した場合	令16条1項1号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証製造業者等が、製造する製品又は包装等にJISマークの表示をした場合	令16条1項2号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証製造業者等が保有するJISマーク表示品であって、JISに適合しないものを出荷したとき	令16条1項3号

表２　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る登録認証機関に対する国の措置等

国の措置等	登録認証機関の義務（該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収	認証の業務に関する報告（法40条1項）	報告をしない又は虚偽の報告	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務（法40条1項）	立入検査を忌避する行為		
認証報告	認証した事業者に関する必要な事項の報告（法31条3項）	報告せず、又は虚偽の報告をした	法72条2号	
業務の休廃止に関する届出	6ヶ月前までに届出（法34条）	届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき	法72条3号	
帳簿の記載	必要な事項を帳簿に記載し、最終の記載の日から5年間保存する（法39条、令30条）	帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しない	法72条 4号	
事業承継届出	遅滞なく届出（法29条）	届出をせず、又は虚偽の届出	法74条1号	20万円以下の過料
財務諸表の備置き及び閲覧請求への対応	経理状況等必要な事項を備え、認証製造業者等等の閲覧の請求に応じる（法35条）	財務諸表等を備えておかず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由なく閲覧等の請求を拒んだとき	法74条2号	
適合命令	登録基準に適合するよう必要な措置を講じる（法36条）	必要な措置を講じない	（法38条1項4号）	（登録の取消し、認証の全部又は一部の停止）
改善命令	認証の業務を行うべきこと又は認証の方法等の改善に関し必要な措置をとる（法37条）	正当な理由なく認証を行わない又は必要な措置を講じない		
登録の取消し認証業務の全部又は一部停止命令	措置に応じる（法38条1項）	法26条に規定される欠格条項に該当したとき（法38条1項1号）	法70条4号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
		認証の業務に関する必要な手続等を行わなかったとき（法38条1項2号）		
		正当な理由なく財務諸表等の請求を拒んだとき（法38条1項3号）		
		適合命令又は改善命令に応じなかったとき（法38条1項4号）		
		虚偽の書類に基づき申請を行う等不正の手段によって登録を受けたとき（法38条1項5号）		

表３　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る認証製造業者等に対する国の措置等

国の措置等	認証製造業者等の義務 （該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収命令	認証に係る鉱工業品（加工技術）に関する業務の報告 （法21条）	報告をしない又は虚偽報告をした場合	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務 （法21条、法69条の3）	立入検査を忌避する行為をした場合		
表示の除去又は抹消命令	鉱工業品（加工品）又はその包装等からJISマーク表示を除去又は抹消 （法22条）	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）がJISに適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品（加工技術）の品質管理体制が適正でないと認められたとき	法70条2号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
表示の付してある鉱工業品（加工品）の販売停止命令	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）の出荷・販売の停止 （法22条）			

Ⅵ. JIS関連情報

2012年に改正予定の認証対象JIS

2012 年 1 月 5 日現在

規格番号	規格名称	備考
A4702	ドアセット	
A4706	サッシ	
A5523	溶接用熱間圧延鋼矢板	
A5702	硬質塩化ビニル波板	
A5741	木材・プラスチック再生複合材	
B1552	転がり軸受－アダプタ，アダプタスリーブ及び取外しスリーブ	
B2031	ねずみ鋳鉄弁	
C3342	600V ビニル絶縁ビニルシースケーブル(VV)	
E1101	普通レール及び分岐器類用特殊レール	
E1107	継目板用及びレール締結用ボルト・ナット	
G3103	ボイラ及び圧力容器用炭素鋼及びモリブデン鋼鋼板	
G3136	建築構造用圧延鋼材	1／20 予定
G3302	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	
G3317	溶融亜鉛－５％アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯	
G3321	溶融５５％アルミニウム－亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯	
G3441	機械構造用合金鋼鋼管	1／20 予定
G3446	機械構造用ステンレス鋼鋼管	1／20 予定
G3447	ステンレス鋼サニタリー管	1／20 予定
G3448	一般配管用ステンレス鋼管	
G3454	圧力配管用炭素鋼鋼管	
G3455	高圧配管用炭素鋼鋼管	
G3457	配管用アーク溶接炭素鋼鋼管	
G3459	配管用ステンレス鋼管	
H3250	銅及び銅合金棒	
K2202	自動車ガソリン	
K8039	アセトニトリル（残留農薬・ＰＣＢ試験用）（試薬）	
K8089	２，３－インドリンジオン（試薬）	
K8093	エタノール（９９．５）（残留農薬・ＰＣＢ試験用）（試薬）	
K8102	エタノール（９５）（試薬）	
K8110	酢酸エチル（残留農薬・ＰＣＢ試験用）（試薬）	
K8289	クペロン（試薬）	
K8357	ジエチルエーテル（残留農薬・ＰＣＢ試験用）（試薬）	
K8463	シクロヘキサノン（試薬）	

規格番号	規格名称	備考
K8487	ジフェニルアミン（試薬）	
K8533	ビス［（＋）－タルトラト］二アンチモン（Ⅲ）酸二カリウム三水和物（試薬）	
K8741	発煙硫酸（試薬）	
K8783	二硫酸カリウム（試薬）	
K8785	二りん酸ナトリウム十水和物（試薬）	
K8798	フェノール（試薬）	
K8799	フェノールフタレイン（試薬）	
K8800	フェノールレッド（試薬）	
K8811	２―メチル―１―プロパノール（試薬）	
K8815	ふっ化カリウム（試薬）	
K8825	ヘキサン（残留農薬・ＰＣＢ試験用）（試薬）	
K8841	ブロモクレゾールパープル（試薬）	
K8842	ブロモチモールブルー（試薬）	
K8844	ブロモフェノールブルー（試薬）	
K8848	ヘキサン（試薬）	
K8857	ベンズアルデヒド（試薬）	
K8870	ニンヒドリン（試薬）	
K8896	メチルレッド（試薬）	
K8897	メチレンブルー（試薬）	
K8900	２－ブタノン（試薬）	
K8972	硫酸水素カリウム（試薬）	
K8981	硫酸鉄（Ⅲ）ｎ水和物（試薬）	
K8992	硫酸ヒドラジニウム（試薬）	
K8997	硫酸マンガン（Ⅱ）五水和物（試薬）	
K9006	りん酸二水素アンモニウム（試薬）	
K9009	りん酸二水素ナトリウム二水和物（試薬）	
K9016	りん酸水素二アンモニウム（試薬）	
K9017	りん酸水素二カリウム（試薬）	
K9020	りん酸水素二ナトリウム（試薬）	
K9045	Ｌ―アスパラギン酸（試薬）	
K9047	Ｌ―グルタミン酸（試薬）	
K9102	Ｌ－ヒドロキシプロリン（試薬）	
K9105	Ｌ－セリン（試薬）	
K9523	ニトロメタン（試薬）	
R3413	ガラス糸	
R3414	ガラスクロス	

規格番号	規格名称	備考
T8165	安全帯	

注） 2012 年 1 月 20 日以降の改正公示（予定を含む）の JIS で、認証製造業者等が存在するもの

改正計画に掲載されている認証対象JIS

規格番号	規格名称	備考
A5022	再生骨材Mを用いたコンクリート	
A5023	再生骨材Ｌを用いたコンクリート	
A5505	メタルラス	
A5528	熱間圧延鋼矢板	
A5721	プラスチックデッキ材	
A5756	建築用ガスケット	
B7611-1	非自動はかり－性能要件及び試験方法－第１部：一般計量器	
C2336	電気絶縁用ポリ塩化ビニル粘着テープ	
C8221	住宅及び類似設備用漏電遮断器―過電流保護装置なし (RCCBs)	
C8222	住宅及び類似設備用漏電遮断器―過電流保護装置付き (RCBOs)	
E2201	電車線路用架線金具	
G3458	配管用合金鋼鋼管	
G3540	操作用ワイヤロープ	
G3546	異形線ロープ	
G4404	合金工具鋼鋼材	
H3100	銅及び銅合金の板及び条	
H3110	りん青銅及び洋白の板及び条	
H3130	ばね用ベリリウム銅，チタン銅，りん青銅及び洋白の板及び条	
H3140	銅ブスバー	
H3260	銅及び銅合金線	
H3270	ベリリウム銅，りん青銅及び洋白の棒及び線	
K2220	グリース	
K6761	一般用ポリエチレン管	
K6762	水道用ポリエチレン二層管	
S1037	耐火金庫	
S2120	ガス栓	
Z1710	燈油用ポリエチレンかん	

経過措置期間中の認証対象JIS

JIS 番号	規格名称	経過措置期間	公示日	終了日
A5308	レディーミクストコンクリート	１２ヶ月	2011/12/20	2012/12/19
C8201-2-2	低圧開閉装置及び制御装置－第２－２部：漏電遮断器	１２ヶ月	2011/09/20	2012/09/19
G3132	鋼管用熱間圧延炭素鋼鋼帯	１２ヶ月	2011/09/20	2012/09/19
G3136 *	建築構造用圧延鋼材	１２ヶ月	2012/01/20	2013/01/19
G3140	橋梁用高降伏点鋼板	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3141	冷間圧延鋼板及び鋼帯	１２ヶ月	2011/09/20	2012/09/19
G3353	一般構造用溶接軽量H形鋼	９ヶ月	2011/09/20	2012/06/19
G3441 *	機械構造用合金鋼鋼管	１２ヶ月	2012/01/20	2013/01/19
G3446 *	機械構造用ステンレス鋼鋼管	１２ヶ月	2012/01/20	2013/01/19
G3447 *	ステンレス鋼サニタリー管	１２ヶ月	2012/01/20	2013/01/19
G3461	ボイラ・熱交換器用炭素鋼鋼管	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3462	ボイラ・熱交換器用合金鋼管	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3463	ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3464	低温熱交換器用鋼管	６ヶ月	2011/11/21	2012/05/20
G3467	加熱炉用鋼管	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3475	建築構造用炭素鋼管	１２ヶ月	2011/11/21	2012/11/20
G3537	亜鉛めっき鋼より線	９ヶ月	2011/09/20	2012/06/19
G3548	亜鉛めっき鋼線	９ヶ月	2011/09/20	2012/06/19
H8300	亜鉛，アルミニウム及びそれらの合金溶射－溶射皮膜の品質	６ヶ月	2011/10/20	2012/04/19
S1021	学校用家具－教室用机・椅子	６ヶ月	2011/09/20	2012/03/19
S5005	長靴	６ヶ月	2011/09/20	2012/03/19

注* 平成 23 年 1 月 20 日改正予定

Ⅶ. 参考資料

参考１

○工業標準化法（抜粋）

制定　昭和二四年六月　一日法律第百八十五号
改正　平成十七年七月二六日法律第　九十五号

第四章　鉱工業品等の日本工業規格への適合性の認証
第一節　日本工業規格への適合の表示
(鉱工業品の日本工業規格への適合の表示)
第十九条　鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　鉱工業品の輸入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸入し、若しくは販売する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、前項の表示を付することができる。
３　前二項の認証は、鉱工業品の製造業者、輸入業者又は販売業者(以下「製造業者等」という。)の申請に係る鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験(日本工業規格に定めるところにより行う鉱工業品に係る試験、分析又は測定をいう。以下同じ。)を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その製造業者等の申請に係る鉱工業品の製造品質管理体制(製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。ただし、当該申請に係る鉱工業品のすべてについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するときは、製造品質管理体制の審査を省略することができる。
４　何人も、第一項又は第二項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第一項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(加工技術の日本工業規格への適合の表示)
第二十条　鉱工業品の加工業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、その鉱工業品に係る当該加工技術が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　前項の認証は、鉱工業品の加工業者の申請に係る加工技術による加工をした鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その加工業者の申請に係る加工技術の加工品質管理体制(加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。
３　何人も、第一項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に同項の表示を付し､又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(報告徴収及び立入検査)

第二十一条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、第十九条第一項又は第二項の認証を受けた製造業者等(以下「認証製造業者等」という。)に対し、これらの規定により認証を受けた鉱工業品に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証製造業者等の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該鉱工業品若しくはその原材料若しくはその製造品質管理体制を検査させることができる。

2　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、前条第一項の認証を受けた加工業者(以下「認証加工業者」という。)に対し、同項の規定により認証を受けた加工技術に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証加工業者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該加工技術による加工をした鉱工業品若しくはその原材料若しくはその加工品質管理体制を検査させることができる。

3　前二項の規定により立入検査をする職員は、その身分を示す証票を携帯し、かつ、関係人の請求があるときは、これを提示しなければならない。

4　第一項及び第二項の規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

(表示の除去命令等)

第二十二条　主務大臣は、前条第一項の規定による検査の結果、第十九条第一項若しくは第二項の認証を受けて同条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品の製造品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証製造業者等に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

2　主務大臣は、前条第二項の規定による検査の結果、第二十条第一項の認証を受けて同項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)の加工技術がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る加工技術の加工品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証加工業者に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

(外国製造業者が製造する鉱工業品等の日本工業規格への適合の表示)

第二十三条　外国においてその事業を行う鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

2　外国においてその事業を行う鉱工業品の輸出業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸出する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

3　外国においてその事業を行う加工業者は､主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第二十条第一項の表示を付することができる。

4　第十九条第三項の規定は第一項及び第二項の規定による認証に、第二十条第二項の規定は前項の規定による認証に準用する。

(表示の付してある鉱工業品の輸入)

第二十四条　輸入業者は、第十九条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項若

しくは同条第二項又は前条第一項若しくは第二項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

２　輸入業者は、その加工技術につき第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項又は前条第三項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

第二節　認証機関の登録

(登録)

第二十五条　第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この章において単に「登録」という。)は、主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下この章において単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、これらの規定による認証(以下この章(第二十七条第一項第一号を除く。)において単に「認証」という。)を行おうとする者の申請により行う。

２　主務大臣(第六十九条第二項の規定により、経済産業大臣が主務大臣となる場合に限る。)は、前項の規定による申請があつた場合において、必要があると認めるときは、独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)に、当該申請が第二十七条第一項各号に適合しているかどうかについて、必要な調査を行わせることができる。

(欠格条項)

第二十六条　(略)

(登録の基準)

第二十七条　主務大臣は、第二十五条第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、その登録をしなければならない。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。

一　国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた製品の認証を行う機関に関する基準に適合するものであること。

二　登録申請者が、その申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、又は輸出する事業者(以下この号及び第三十五条第二項において「被認証事業者」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ　登録申請者が株式会社又は有限会社である場合にあつては、被認証事業者がその親会社(商法(明治三十二年法律第四十八号)第二百十一条ノ二第一項の親会社をいう。)であること。

ロ　登録申請者の役員(合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員)に占める被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)の割合が二分の一を超えていること。

ハ　登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

２　登録は、認証機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一　登録年月日及び登録番号

二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三　登録を受けた者が認証を行う鉱工業品又はその加工技術の区分

四　登録を受けた者が認証を行う区域並びに認証を行う事務所の名称及び所在地

五　登録を受けた者が自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあつては、その名称及び所在地並びに当該試験所で行う試験方法の区分(第五十七条第一項に規定する試験方法の区分をいう。)

(登録の更新)

第二十八条　登録は、三年を下らない政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によつて、その効力を失う。

2　前三条の規定は、前項の登録の更新に準用する。

3　第一項の更新の申請があつた場合において、同項の期間(以下この条において「登録の有効期間」という。)の満了の日までにその申請に対する処分がされないときは、従前の登録は、登録の有効期間の満了後もその処分がされるまでの間は、なおその効力を有する。

4　前項の場合において、登録の更新がされたときは、その登録の有効期間は、従前の登録の有効期間の満了の日の翌日から起算するものとする。

(承継)

第二十九条　登録を受けた者(以下「登録認証機関」という。)が当該登録に係る事業の全部を譲渡し、又は登録認証機関について相続、合併若しくは分割(当該登録に係る事業の全部を承継させるものに限る。)があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人(相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下同じ。)、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その登録認証機関の地位を承継する。

2　(略)

(手数料)

第三十条　(略)

第三節　国内登録認証機関

(認証の義務)

第三十一条　登録認証機関(国内にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「国内登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。

2　国内登録認証機関は、公正に、かつ、次に掲げる事項に関し主務省令で定める基準に適合する方法により認証の業務を行わなければならない。

一　第十九条第三項又は第二十条第二項(これらの規定を第二十三条第四項において準用する場合を含む。)の審査の方法、頻度及び実施時期に関する事項

二　認証をした鉱工業品又はその加工技術及び当該認証に係る製造業者、輸入業者、販売業者若しくは加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者の公表に関する事項

三　第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してある鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しない場合の措置に関する事項

四　その他認証の業務の適正な実施のため必要な事項

3　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、認証をした製造業者等又は加工業者の氏名又は名称、住所その他の主務省令で定める事項を主務大臣に報告しなければならない。

(事務所の変更の届出)

第三十二条　国内登録認証機関は、認証の業務を行う事務所の所在地を変更しようとする

ときは、変更しようとする日の二週間前までに、主務大臣に届け出なければならない。

(業務規程)

第三十三条　国内登録認証機関は、認証の業務に関する規程(以下「業務規程」という。)を定め、認証の業務の開始前に、主務大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

２　業務規程には、認証の実施方法、認証に関する料金の算定方法その他の主務省令で定める事項を定めておかなければならない。

(業務の休廃止)

第三十四条　国内登録認証機関は、認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、主務省令で定めるところにより、休止し、又は廃止しようとする日の六月前までに、その旨を主務大臣に届け出なければならない。

(財務諸表等の備付け及び閲覧等)

第三十五条　国内登録認証機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支計算書並びに営業報告書又は事業報告書(これらのものが電磁的記録(電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。以下この条において同じ。)で作成され、又はその作成に代えて電磁的記録の作成がされている場合における当該電磁的記録を含む。次項及び第七十四条第二号において「財務諸表等」という。)を作成し、五年間事務所に備えて置かなければならない。

２　被認証事業者その他の利害関係人は、国内登録認証機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号又は第四号の請求をするには、国内登録認証機関の定めた費用を支払わなければならない。

一　財務諸表等が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二　前号の書面の謄本又は抄本の請求

三　財務諸表等が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を主務省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四　前号の電磁的記録に記録された事項を電磁的方法であつて主務省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

(適合命令)

第三十六条　主務大臣は、国内登録認証機関が第二十七条第一項各号のいずれかに適合しなくなつたと認めるときは、その国内登録認証機関に対し、これらの規定に適合するため必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

(改善命令)

第三十七条　主務大臣は、国内登録認証機関が第三十一条の規定に違反していると認めるときは、当該国内登録認証機関に対し、認証の業務を行うべきこと又は認証の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

(登録の取消し等)

第三十八条　主務大臣は、国内登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消し、又は期間を定めて認証の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。

二　第三十一条、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項又は次条の規定に違反したとき。

三　正当な理由がないのに第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。

四　前二条の規定による命令に違反したとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
２　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の一週間前までに、行政手続法(平成五年法律第八十八号)第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
(帳簿の記載)
第三十九条　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、帳簿を備え、認証の業務に関し主務省令で定める事項を記載し、これを保存しなければならない。
(報告徴収及び立入検査)
第四十条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、国内登録認証機関に対し、その業務に関し報告をさせ、又はその職員に国内登録認証機関の事務所に立ち入り、その業務に関し、業務の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させることができる。
２　第二十一条第三項及び第四項の規定は、前項の規定による立入検査に準用する。
第四節　外国登録認証機関
(認証の義務等)
第四十一条　登録認証機関(外国にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「外国登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。
２　第三十一条第二項及び第三項、第三十二条から第三十七条まで並びに第三十九条の規定は、外国登録認証機関に準用する。この場合において、第三十六条及び第三十七条中「命ずる」とあるのは、「請求する」と読み替えるものとする。
(登録の取消し等)
第四十二条　主務大臣は、外国登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消すことができる。
一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。
二　前条第一項の規定又は同条第二項において準用する第三十一条第二項若しくは第三項、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項若しくは第三十九条の規定に違反したとき。
三　正当な理由がないのに前条第二項において準用する第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。
四　前条第二項において準用する第三十六条又は第三十七条の規定による請求に応じなかつたとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
六　主務大臣が、外国登録認証機関が前各号のいずれかに該当すると認めて、期間を定めて認証の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかつたとき。
七　主務大臣が必要があると認めて外国登録認証機関に対しその業務に関し報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき。
八　主務大臣が必要があると認めてその職員に外国登録認証機関の事務所において第四十条第一項に規定する事項についての検査をさせようとした場合において、その検査が拒まれ、妨げられ、又は忌避されたとき。
九　第三項の規定による費用の負担をしないとき。
２　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の二

週間前までに、行政手続法第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
3　第一項第八号の検査に要する費用(政令で定めるものに限る。)は、当該検査を受ける外国登録認証機関の負担とする。
第四十三条から第五十六条まで　削除
第五章　製品試験の事業
(試験事業者の試験所の登録)
第五十七条　国内にある試験所において製品試験の事業を行う者は、その試験所について、主務省令で定める試験方法の区分(以下単に「試験方法の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、主務大臣に申請して、登録を受けることができる。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。
2　主務大臣は、前項の登録の申請に係る試験所が国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準に適合しているときは、その登録をしなければならない。
3　第一項の登録は、試験事業者登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。
一　登録年月日及び登録番号
二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
三　登録を受けた試験所の名称及び所在地
四　登録を受けた試験所において行う試験方法の区分
(証明書の交付)
第五十八条　前条第一項の登録を受けた者(以下「登録試験事業者」という。)は、登録を受けた試験所において登録を受けた試験方法の区分に係る製品試験を行つたときは、主務省令で定める事項を記載し、主務省令で定める標章を付した証明書を交付することができる。
2　何人も、前項に規定する場合を除くほか、製品試験に係る証明書に同項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
3　前項に規定するもののほか、登録試験事業者は、製品試験に係る証明書以外のものに、第一項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
第五十九条～第六十五条　(略)
(標章の付してある証明書を用いた輸入品の販売)
第六十六条　輸入業者は、第五十八条第一項の標章又はこれと紛らわしい標章の付してある製品試験に係る証明書を用いて、その輸入に係る鉱工業品を販売してはならない。ただし、当該標章が同項(第六十五条第二項において準用する場合を含む。)の規定により付されたものである場合は、この限りでない。
第六章　雑則　(略)
第七章　罰則
第七十条　次の各号のいずれかに該当する者は、一年以下の懲役又は百万円以下の罰金に処する。
一　第十九条第四項又は第二十条第三項の規定に違反した者
二　第二十二条の規定による命令に違反した者
三　第二十四条の規定に違反した者
四　第三十八条第一項の規定による命令に違反した者
第七十一条　次の各号のいずれかに該当する者は、五十万円以下の罰金に処する。
一　第五十八条第二項の規定に違反した者
二　第六十六条の規定に違反した者
第七十二条　次の各号のいずれかに該当する者は、三十万円以下の罰金に処する。

一　第二十一条第一項若しくは第二項、第四十条第一項若しくは第六十四条第一項の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又はこれらの規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避した者

二　第三十一条第三項の規定による報告をせず、又は虚偽の報告をした者

三　第三十四条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

四　第三十九条の規定による帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しなかつた者

第七十三条　法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、前三条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して各本条の罰金刑を科する。

第七十四条　次の各号のいずれかに該当する者は、二十万円以下の過料に処する。

一　第二十九条第二項の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

二　第三十五条第一項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに同条第二項各号の規定による請求を拒んだ者

第七十五条～第七十六条　（略）

参考２

○日本工業規格への適合性の認証に関する省令（抜粋）

（平成十七年三月三十日 厚生労働省 農林水産省 経済産業省 国土交通省令第六号）

目次

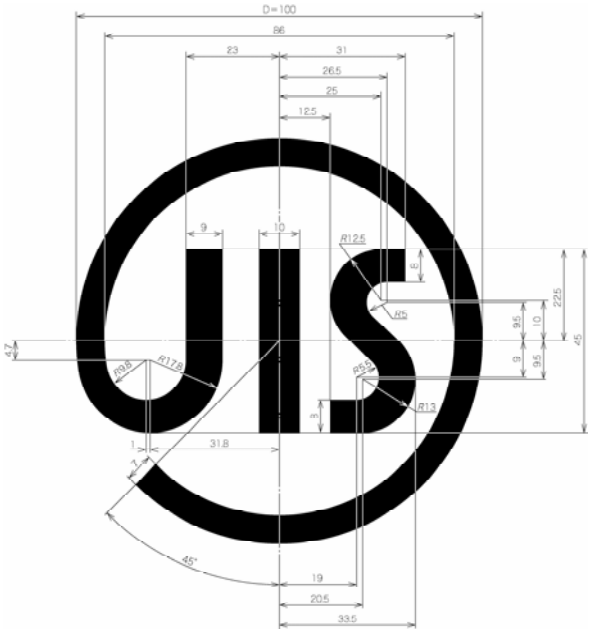
第一章　表示等（第一条―第三条）
第二章　登録等（第四条―第八条）
第三章　認証の業務（第九条―第二十六条）
第四章　登録の取消し（第二十七条―第二十九条）
第五章　雑則（第三十条―第三十二条）
附則

第一章　表示等

（表示）

第一条　工業標準化法（以下「法」という。）第十九条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

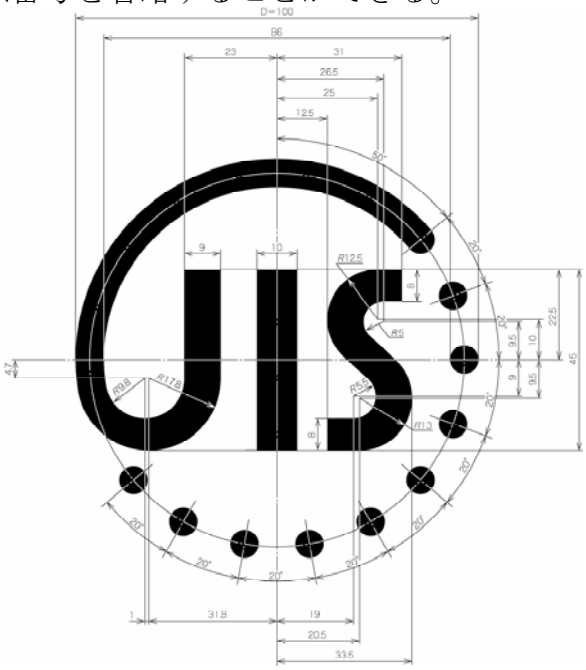
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。以下この条において同じ。）及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品の形状又は鉱工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　表示の方法は、容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札の取付けその他の適切な方法とする。

2　前項の規定にかかわらず、鉱工業品の種類、形状、寸法、構造、品質、等級、性能、耐久度又は安全度(以下この項において「種類等」という。)のみについて定めた日本工業規格であって主務大臣が告示で定めるものに係る認証である場合には、次のとおりとする。

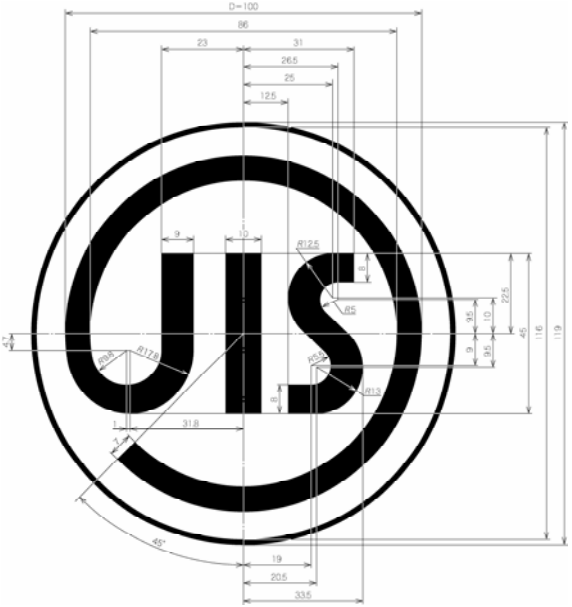
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級、主務大臣が告示で定める鉱工業品の種類等に関する事項及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　前項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

3　法第二十条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　第一項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

4　前三項の規定により表示すべき登録認証機関の氏名又は名称については、当該登録認証機関が略称の使用について主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長。以下この条、第五条から第八条まで、第十七条、第二十二条、第二十三条、第二十四条第一項、第二十五条及び第二十九条において同じ。)の承認を受け、又は登録商標(商標法(昭和三十四年法律第百二十七号)第二条第二項の登録商標(文字及び記号に限る。)をいう。以下同じ。)を主務大臣に届け出た場合に限り、その略称又は登録商標を用いることができる。

5　前項の規定により承認を受け、又は届出をしようとする登録認証機関は、様式第一による申請書又は様式第二による届出書を主務大臣に提出しなければならない。

(品質管理体制の審査の基準)

第二条　法第十九条第三項及び第二十条第二項の主務省令で定める基準は、次のとおりとする。

一　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

四　次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ　社内規格の整備

(1)　次に掲げる事項について社内規格が登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って具体的かつ体系的に整備されていること。

(ⅰ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅱ)　原材料の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅲ)　工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

(ⅳ)　製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項

(ⅴ)　外注管理(製造若しくは加工、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下この条において同じ。)に関する事項

(ⅵ)　苦情処理に関する事項

(2)　社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ　原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ニ　工程の管理

(1)　製造又は加工及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2)　工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。

(3)　作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ホ　製造設備又は加工設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ヘ　外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ト　苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

チ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

五　前各号に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。

イ　次に定めるところにより、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

(1)　社内標準化及び品質管理の推進が鉱工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者(以下「製造業者等」という。)の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

(2)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、ロの品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

(3)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

ロ　次に定めるところにより、品質管理責任者が配置されていること。

(1)　製造業者等は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

(ⅰ)　社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

(ⅱ)　社内規格の制定、改廃及び管理についての統活

(ⅲ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

(ⅳ)　各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

(ⅴ)　工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

(ⅵ)　就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

(ⅶ)　外注管理に関する指導及び助言

(ⅷ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認

(ⅸ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

(2)　品質管理責任者は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法(昭和二十二年法律第二十六号)に基づく大学、短期大学若しくは工業

に関する高等専門学校、旧大学令(大正七年勅令第三百八十八号)に基づく大学、旧専門学校令(明治三十六年勅令第六十一号)に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められるものであること。

2　前項の規定にかかわらず、登録認証機関は、品質管理体制(製造品質管理体制及び加工品質管理体制をいう。以下同じ。)の審査を、次に定める基準により行うことができる。

一　品質管理体制が、日本工業規格 Q 九〇〇一(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係る審査である場合にあっては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格)の規定に適合していること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

四　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

五　登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

六　品質管理責任者の配置が、前項第五号ロの基準に適合していること。

(立入検査の証票)

第三条　法第二十一条第三項に規定する証票は、様式第三とする。

2　法第六十九条の三第一項の規定により法第二十一条第一項又は第二項の規定による立入検査の際に独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)の職員が携帯すべき法第六十九条の三第五項に規定する証票は、様式第四とする。

第二章　登録等

(登録の区分)

第四条　法第二十五条第一項の主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)は、別表のとおりとする。

(登録の申請)

第五条　法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この条及び次条において単に「登録」という。)の申請をしようとする者は、様式第五による申請書に次の書類を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

一　登記事項証明書又はこれに準ずるもの

二　次の事項を記載した書類

イ　認証の業務を行う組織に関する事項

ロ　認証の業務から生じる損害の賠償その他の債務に対する備え及び財務内容の健全性に関する事項

ハ　職員、認証機関が委嘱する外部の委員その他の認証の業務に従事する者の氏名、略

歴及び担当する業務の範囲
ニ　イからハまでに掲げるもののほか認証の業務の実施の方法に関する事項
ホ　認証の業務以外の業務を行っている場合は、当該業務の種類及び概要並びに全体の組織に関する事項
ヘ　認証の業務又はこれに類似する業務の実績がある場合は、その実績
三　主要な株主又は社員(有限会社である場合に限る。)の構成(当該株主又は社員が、当該申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、若しくは輸出する事業者(以下「被認証事業者」という。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
四　役員(合名会社又は合資会社にあっては、業務執行権を有する社員)又は事業主の氏名、略歴及び担当する業務の範囲(当該役員又は事業主が被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であった者を含む。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
五　登録の申請をしようとする者が自ら認証に係る製品試験(法第十九条第三項の製品試験をいう。以下同じ。)を行う試験所を有する場合であって、当該試験所について、法第二十七条第一項第一号の基準に適合しているかどうかについての審査を受けようとする場合にあっては、次の事項を記載した書類
イ　製品試験の業務の概要及び業務の実績
ロ　製品試験の業務に用いる器具、機械又は装置の数、性能、所在の場所及びその所有又は借入れの別
ハ　製品試験の業務を行う施設の概要
ニ　製品試験の業務を行う組織に関する事項
ホ　製品試験の業務の実施の方法に関する事項
ヘ　製品試験の業務に従事する者の氏名及び当該者が製品試験の業務又はこれに類似する業務に従事した経験を有する場合は、その実績

(登録証の交付)

第六条　主務大臣は、登録をしたときは、当該登録をした認証機関に、法第二十七条第二項各号に掲げる事項を記載した登録証を交付するものとする。

(登録の更新の申請)

第七条　登録認証機関は、法第二十八条第一項の登録の更新を受けようとするときは、現に受けている登録の有効期間が満了する日の六月前までに、様式第五による申請書に第五条各号に掲げる書類(同条第二号ヘ及び第五号イに掲げる事項を除く。)を添えて、主務大臣に提出しなければならない。ただし、既に主務大臣に提出している同条各号の書類の内容に変更がないときは、その旨を申請書に記載して、当該書類の添付を省略することができる。

(事業承継の届出)

第八条　法第二十九条第二項の規定による届出をしようとする者は、様式第六による届出書を主務大臣に提出しなければならない。この場合において、当該者は、その譲り受けた登録証を返納しなければならない。

2　前項の場合において、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該届出をした者に対し、交付するものとする。

第三章　認証の業務

(認証に係る審査の実施時期及び頻度)

第九条　法第三十一条第二項第一号の審査は、次の表の上欄に掲げる場合に応じ、同表の中欄に掲げる審査を、同表の下欄に掲げる時期に行うものとする。

一　製造業者等から認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査	求められた後遅滞なく
二　登録認証機関から鉱工業品に係る認証を受けた者(以下「被認証者」という。)から工場又は事業場を変更し、又は追加する場合に、当該工場又は事業場において製造し、又は加工する既に認証を受けている鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該工場又は事業場に関するものに限る。)	求められた後遅滞なく
三　鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に種類又は等級が定められている場合であって、被認証者から当該種類又は等級の変更又は追加に係る鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該種類又は等級に関するものに限る。)の全部又は一部	求められた後遅滞なく
四　被認証者が認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき	第十一条及び第十二条の審査(ただし、当該変更により当該鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのないときには、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略することができる。)	当該変更又は追加が行われるまで
五　認証に係る日本工業規格が改正された場合であって、当該改正により、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該改正後一年以内
六　第三者から認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合しない旨の申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに
七　四の項から六の項までに掲げるもののほか、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合せず、若しくは被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合せず、又は適合しないおそれのある事実を把握したとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに

第十条　前条の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者に対して定期的に、次条及び第十二条の審査を行うものとする。ただし、国内登録認証機関がその必要がないと認めたときは、製品試験(主務大臣が告示で定めるものを除く。)及び品質管理体制の審査(主務大臣が告示で定めるものを除く。)の一部を省略することができる。

２　前項の審査は、三年(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係るものである場合にあっては、主務大臣が告示で定める期間)ごとに一回以上の頻度で行うものとする。

(認証に係る審査の方法)

第十一条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち製品試験(法第十九条第三項ただし書の規定に該当する製品試験を除く。)は、次の各号に掲げる鉱工業品に対して行うものとする。

一　被認証者等(被認証者及び国内登録認証機関に対して認証を行うことを求めた者(以下「認証依頼者」という。)をいう。以下同じ。)が製造(当該被認証者等が輸入業者、販売業者又は外国においてその事業を行う輸出業者である場合にあっては、当該認証又は依頼の範囲に属する当該被認証者等以外の者が行う製造を含む。)又は加工する鉱工業品の製造又は加工の工程を代表するもの(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める鉱工業品)

二　国内登録認証機関が無作為に抽出したもの

三　認証を行おうとする鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に定めるすべての製品試験を行うために必要な個数(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める数以上の個数)

２　前項の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者等が製造した試作品のうち当該国内登録認証機関が選択したものに対して製品試験を行うことができる。

３　試験用の鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうかの審査は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準のうち該当するものに適合する方法で行われた前二項の製品試験の結果に基づき行うものとする。

４　第一項第二号の抽出が被認証者等の品質管理体制の現地調査を行う前に行われた場合であって、当該抽出後に被認証者等の品質管理体制について当該試験用の鉱工業品の日本工業規格への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験の結果を用いて審査してはならない。

５　第二項の鉱工業品に対して行った製品試験に基づいて認証を行った場合には、国内登録認証機関は、被認証者等が当該認証に係る鉱工業品の製造又は加工を開始した後速やかに、第一項の製品試験の全部又は一部を行い、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうか審査するものとする。

第十二条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち品質管理体制に対する審査は、認証に係る鉱工業品又はその加工技術に係る被認証者等の社内規格その他製造又は加工に関する書類を調査するとともに、当該鉱工業品を製造し、又は加工するすべての工場又は事業場に対し現地調査を行うことにより、第二条に規定する事項が確実に行われているかどうかを確認するものとする。ただし、現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行う場合には、現地調査を省略することができる。

第十三条　国内登録認証機関は、第九条の表の一の項の審査をした結果、鉱工業品が日本工業規格に適合し、かつ、認証依頼者の品質管理体制が第二条の基準をすべて満たしていることを確認し、認証を行うものとする。

(認証に係る公表の基準)

第十四条　法第三十一条第二項第二号の公表は、次の表の第一欄に掲げる場合に応じ、同表

の第二欄に掲げる事項を、同表の第三欄に掲げる時期に、同表の第四欄に掲げる期間行うものとする。

一　鉱工業品又はその加工技術の認証を行った場合	一　認証契約(鉱工業品又はその加工技術の認証に係る契約をいう。以下同じ。)を締結した期日及び認証番号 二　被認証者の氏名又は名称及び住所 三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。) 四　鉱工業品又はその加工技術の名称 五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合(法第十九条第三項ただし書の規定により認証を行った場合を含む。以下同じ。)を除く。) 六　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法 七　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法 八　認証に係る法の根拠条項	遅滞なく	認証契約が終了する日まで(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、認証を行った期日から一年間)
二　国内登録認証機関が鉱工業品又はその加工技術の認証の全部又は一部を取り消した場合	一　取り消した期日及び認証番号 二　取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　取り消した認証に係る一の項第二欄の第三号から第八号までに掲げる事項 四　取り消した理由	直ちに	取り消した期日から一年間
三　認証契約が終了した場合(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。)	一　認証契約が終了した期日及び認証番号 二　終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　終了した認証契約に係る一の項第二欄の第三号から第六号まで及び第八号に掲げる事項	遅滞なく	終了した期日から一年間

2　前項の公表は、同項の表の第二欄に掲げる内容を国内登録認証機関の認証を行うすべての事務所(外国にある事務所を含む。第二十一条において同じ。)で業務時間内に公衆に閲

覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により行わなければならない。

(違法な表示等に係る措置の基準)

第十五条　国内登録認証機関は、被認証者が次の各号のいずれかに該当する場合には、当該被認証者に対し、これを是正し、及び必要となる予防措置を講じるように請求するものとする。

一　品質管理体制が第二条の基準に適合していないとき。

二　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

三　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品の広告に、当該鉱工業品が認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき。

四　被認証者に係る広告に、当該登録認証機関の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき。

2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、認証を取り消し、又は速やかに、被認証者に対して、法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。以下この項、次項第二号及び第三号、第六項並びに次条第一項第二号において同じ。)の使用の全部若しくは一部を行わないように請求し、かつ、被認証者が保有する法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。次項第三号及び次条第一項第三号において同じ。)であって日本工業規格に適合していないものを出荷しないように請求するものとする。

一　被認証者が製造又は加工した鉱工業品が法第三十一条第二項第三号の場合に該当するとき。

二　被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合していない場合であって、その内容が、認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき。

三　前項の請求に被認証者が適確に、又は速やかに応じなかったとき。

3　国内登録認証機関は、前項の請求をする場合には、被認証者に対し、次に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。

一　請求の対象となる被認証者の工場又は事業場及び鉱工業品又はその加工技術の範囲

二　請求する日以降その請求を取り消すまでの間に、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してはならない旨

三　被認証者が保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨

四　請求の有効期間

五　前号の有効期間内に認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し、又は被認証者の品質管理体制を第二条の基準に適合するように是正し、及び必要な予防措置を講じること。

4　国内登録認証機関は、前項第四号に規定する請求の有効期間を延長することができる。

5　国内登録認証機関は、第三項第四号の有効期間(前項の規定により延長した場合を含む。)内に第三項第五号に規定する是正及び予防措置が講じられなかった場合には、認証を取り消すものとする。

6　国内登録認証機関は、前項の取消しをする場合には、被認証者に対し、その保有する当

該取り消した認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付された法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

7　国内登録認証機関は、認証に係る鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しなくなった原因が是正され、又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合することとなり、及び必要となる予防措置が講じられたことを確認した場合には、被認証者に対し、速やかに、文書により第二項の請求を取り消す旨通知するものとする。

第十六条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、被認証者に係る認証をすべて取り消すものとする。

一　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき。

二　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者が鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付したとき。

三　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者がその保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷したとき。

2　前条第六項の規定は、前項の規定による認証の取消しに準用する。

第十七条　国内登録認証機関は、自らの認証に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示が鉱工業品に違法に付されていることを知った場合には、主務大臣に対し、直ちに、当該事実を通知するものとする。

(認証契約の内容に係る基準)

第十八条　認証契約には、少なくとも次に掲げる事項を定めるものとする。

一　法第十九条第一項若しくは第二項、第二十条第一項又は第二十三条第一項から第三項までの規定に基づく認証に係る契約である旨

二　認証契約の有効期間を定めるときは、その期間

三　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

四　被認証者が法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付することができる条件として、次に掲げるもの

イ　被認証者が国内登録認証機関から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証を受けた鉱工業品又はその加工技術と認証を受けていないものとが混同されないようにしなければならないこと。

ロ　認証に係る被認証者の業務が適切に行われているかどうかを確認するため国内登録認証機関が被認証者に対して報告を求め、又は被認証者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、認証に係る鉱工業品若しくはその原材料若しくはその品質管理体制を審査することができること。

ハ　ロの審査の頻度、その費用の負担その他の条件

五　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項

六　被認証者が認証に係る鉱工業品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項

七　被認証者が第三者から認証を受けた鉱工業品又はその加工技術に係る苦情を受けた場合の措置に関する事項

八　国内登録認証機関及び被認証者の秘密の保持に関する事項

九　国内登録認証機関が講じた措置について被認証者が行う異議申立てに関する事項
十　第十五条第一項及び第二項の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項
2　国内登録認証機関は、被認証者と認証契約を締結し、又は当該認証契約を変更した場合には、次に掲げる事項を記載した証明書を交付するものとする。
一　認証契約を締結した期日及び認証番号
二　被認証者の氏名又は名称及び住所
三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)
四　鉱工業品又はその加工技術の名称
五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
六　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量及び当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号
七　認証に係る法の根拠条項
3　国内登録認証機関は、第一項第三号の付記する事項として被認証者の氏名若しくは名称又はその略号(略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。)を定めるものとする。
(被認証者等に対する通知の基準)
第十九条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合にあっては、それぞれ当該各号に定める時期に、被認証者等にその旨を通知するものとする。
一　譲渡、合併又は分割により登録に係る事業の全部を承継させようとするとき　承継させる日まで
二　相続により登録に係る事業の全部を承継したとき　遅滞なく
三　事務所の所在地を変更しようとするとき　変更する日まで
四　認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするとき　休止又は廃止しようとする日の六月前まで
五　主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長を含む。次号において同じ。)から法第三十八条第一項の登録の取消し又は認証の業務の全部若しくは一部の停止を命じられたとき　直ちに
六　主務大臣から法第三十八条第二項の通知を受けたとき　直ちに
七　認証に係る日本工業規格が改正されたとき　速やかに
八　認証に係る第二条の基準が改正されたとき　速やかに
2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合に、それぞれ当該各号に定める決定を行った場合には、速やかに、被認証者等に当該決定の内容を通知するものとする。
一　認証を行うことを求められたとき　認証し、又は認証しないことの決定
二　被認証者から認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとする旨の通知がされたとき　国内登録認証機関が第十一条の審査又は第十二条の現地調査を行うかどうかの決定
三　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を行ったとき　認証を継続するかどうかの決定
3　国内登録認証機関は、認証の取消しをする場合には、被認証者に対し、取り消す期日及び国内登録認証機関に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。
(認証に係る秘密の保持の基準)

第二十条　国内登録認証機関は、その役員及び職員、国内登録認証機関と認証の審査に係る請負契約を締結した者（法人にあってはその役員及び職員）並びにそれらの職にあった者が、被認証者等の秘密を保持する措置を講ずるものとする。

（国内登録認証機関に係る公表の基準）

第二十一条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる事項について、当該内容を認証を行うすべての事務所で業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により公表するものとする。

一　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示で用いる国内登録認証機関の略称又は登録商標がある場合にあっては、その略称又は登録商標

二　国内登録認証機関が定める法第十九条第三項及び第二十条第二項の審査を行う要員の適格性に関する基準

三　製造業者等から認証を行うことを求められてから認証するかどうかを決定するまでの事務手続の概要及びそのために要する標準的な期間

四　認証を継続するために行う審査に関する事務手続の概要

五　認証の取消しに関する事務手続の概要

六　認証に関する料金の算定方法

（認証の報告）

第二十二条　国内登録認証機関は、法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの認証を行ったときには、遅滞なく、次の各号に掲げる事項を記載した様式第七の報告書により主務大臣に報告するものとする。

一　認証契約を締結した期日及び認証番号

二　被認証者の氏名又は名称及び住所

三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。）

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地

六　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別するための表示事項及びその方法

七　認証契約の有効期間を定めたときは、その期間

八　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

九　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法

十　認証に係る法の根拠条項

２　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項に変更があった場合には、遅滞なく、その旨を主務大臣に報告するものとする。

３　国内登録認証機関は、被認証者に対して第十五条第二項の請求をした場合にあっては、速やかに、その旨を主務大臣に報告するものとする。

４　国内登録認証機関は、認証の全部又は一部を取り消した場合にあっては、直ちに、当該取り消した期日及び認証番号、取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、取り消した認証に係る第一項第三号から第六号まで、第九号及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第八の報告書により主務大臣に報告するものとする。

５　国内登録認証機関は、認証契約が終了した場合（現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。）にあっては、遅滞なく、当該終了した

期日及び認証番号、終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、終了した認証契約に係る第一項第三号から第六号まで及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第九の報告書により主務大臣に報告するものとする。

(事務所等の変更の届出)

第二十三条　(略)

(業務規程)

第二十四条　国内登録認証機関は、法第三十三条第一項前段の規定により業務規程の届出をするときは、認証の業務を開始しようとする日の二週間前までに、様式第十一による届出書に業務規程を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

2　前項の規定は、法第三十三条第一項後段の規定による業務規程の変更の届出に準用する。

3　法第三十三条第二項の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証の業務を行う時間及び休日に関する事項

二　認証の業務を行う事務所(試験所を含む。)の所在地

三　認証の業務を行う区域

四　認証に関する料金の算定方法に関する事項

五　認証の業務を行う者の配置に関する事項

六　認証の業務の実施の方法に関する事項

七　自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあっては、製品試験の業務の実施の方法に関する事項

八　認証の業務の公正な実施のために設置する機関に関する事項

九　前各号に掲げるもののほか、認証の業務に関し必要な事項

第五章　雑則

(帳簿)

第三十条　法第三十九条の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証依頼者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名

二　認証の依頼を受けた期日

三　認証の依頼に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　審査を行った期日

六　審査の結果

七　審査を行った者の氏名

八　認証契約を締結した期日及び認証番号

2　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項を帳簿に記載するときは、鉱工業品又はその加工技術ごとに区分して、記載しなければならない。

3　法第三十九条の規定により帳簿を保存しなければならない期間は、帳簿の最終の記載の日から起算して五年とする。

(以下略)

登録認証機関一覧（平成23年12月末現在）

参考3

登録番号	機関名称	登録区分
010501	一般財団法人日本塗料検査協会	A（土木及び建築）、K（化学）
010502	財団法人建材試験センター	A（土木及び建築）、B（一般機械）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）、L（繊維）、R（窯業）、S（日用品）、Z（その他）
010503	財団法人日本建築総合試験所	A（土木及び建築）、K（化学）、R（窯業）、S（日用品）
010601	一般財団法人日本ガス機器検査協会	S（日用品）
010602	一般財団法人電気安全環境研究所	B（一般機械）、C（電子機器及び電気機械）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）、T（医療安全用具）
010603	一般財団法人日本繊維製品品質技術センター	A（土木及び建築）、B（一般機械）、L（繊維）、S（日用品）、Z（その他）
010604	財団法人日本エルピーガス機器検査協会	S（日用品）
010605	一般財団法人日本文化用品安全試験所	R（窯業）、S（日用品）、T（医療安全用具）
010701	一般財団法人化学物質評価研究機構	A（土木及び建築）、B（一般機械）、D（自動車）、K（化学）、R（窯業）、S（日用品）、T（医療安全用具）、Z（その他）
010702	財団法人日本車両検査協会	D（自動車）、T（医療安全用具）
040501	一般財団法人日本品質保証機構	A（土木及び建築）、B（一般機械）、C（電子機器及び電気機械）、D（自動車）、E（鉄道）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）、M（鉱山）、P（パルプ及び紙）、R（窯業）、S（日用品）、T（医療安全用具）、Z（その他）
040502	社団法人日本水道協会	B（一般機械）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）
040503	社団法人日本下水道協会	A（土木及び建築）、G（鉄鋼）、K（化学）
040504	日本検査キューエイ株式会社	A（土木及び建築）、B（一般機械）、E（鉄道）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、R（窯業）、Z（その他）
040601	財団法人日本燃焼機器検査協会	S（日用品）
040602	一般社団法人電線総合技術センター	C（電子機器及び電気機械）
040603	株式会社マネジメントシステム評価センター	A（土木及び建築）
040604	ビューローベリタスジャパン株式会社	A（土木及び建築）、B（一般機械）、H（非鉄金属）、K（化学）、Z（その他）
040605	一般財団法人ベターリビング	A(土木及び建築)、B（一般機械）、C（電子機器及び電気機械）、R（窯業）
040701	ムーディー・インターナショナル・サーティフィケーション株式会社	A(土木及び建築)
050701	財団法人全国タイル検査・技術協会	A（土木及び建築）
000601	韓國標準協会	A（土木及び建築）、B（一般機械）、C（電子機器及び電気機械）、D（自動車）、E（鉄道）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）、R（窯業）、S（日用品）、T（医療安全用具）、Z（その他）
000701	韓国化学融合試験研究院	A（土木及び建築）、B（一般機械）、C（電子機器及び電気機械）、D（自動車）、G（鉄鋼）、H（非鉄金属）、K（化学）、M（鉱山）、P（パルプ及び紙）、R（窯業）、S（日用品）、T（医療安全用具）、Z（その他）
000801	AWPA試験センター協会法人	A（土木及び建築）

【国土交通省所管分】

MLIT01	財団法人日本舶用品検定協会	F（船舶）

JIS 登録認証機関協議会　解釈集等

2011 年 11 月末現在

＜JIS マーク表示制度に関する解釈集＞　　JIS 登録認証機関協議会

本解釈集は，認証指針 JIS の規定事項や技術的課題に係る運用解釈として定めたもので，JIS 認証における共通のガイドラインといたします。

解釈集　共通編

【共１】一般認証指針 JIS Q 1001（2009.9.2 改訂）
【共 2】認証マークなどの表示について（2009.9.2 改訂）
【共 3】長時間試験項目の取扱いについて（2009.9.2 改訂）
【共 4】(廃止により欠番)（2009.9.2）
【共 5】工場において立会試験をする場合の JIS Q 17025 適合性調査について（2009.9.2 改訂）
【共 6】納入現場での JIS マークの表示について（2008.1.10）
【共 7】追加の JIS マークの表示について（2008.1.10）
【共 8】認証契約解除後の在庫の取扱いについて（2009.10.22 改訂）
【共 9】工場等の JIS マーク入り看板の取扱いについて（2008.1.10）
【共 10】不確かさの取扱いについて（2008.3.6）
【共 11】(廃止により欠番)（2009.1.13）
【共 12】認証取得事業者による非認証製品の梱包・包装表面への“JIS 認証取得事業者”等の表示について（2009.5.29）

解釈集　コンクリート編

【コ 1】分野別認証指針 JIS Q 1011（2009.9.2 改訂）
【コ 2】分野別認証指針 JIS Q 1012（2009.9.2 改訂）
【コ 3】6 ヶ月間生産実績(レディーミクストコンクリート及びプレキャストコンクリート製品)（2008.8.25 改訂）
【コ 4】プレキャストコンクリート製品／Ⅱ類について（2007.3.9）
【コ 5】プレキャストコンクリート製品／Ⅰ類　基準寸法の 10%の取扱いについて（2007.3.9）
【コ 6】プレキャストコンクリート製品／同一推奨仕様内の製品追加の手順（2007.3.9）
【コ 7】レディーミクストコンクリート／生産条件の変更対応（2009.9.2 改訂）
【コ 8】プレキャストコンクリート製品／生産条件の変更対応（2009.9.2 改訂）
【コ 9】レディーミクストコンクリート／JIS Q 17025 適合性確認要領（2009.9.2 改訂）
【コ 10】プレキャストコンクリート製品／JIS Q 17025 適合性確認要領（2009.9.2 改訂）
【コ 11】コンクリートの一軸試験機の校正証明書取扱いについて（改 1）（2008.3.6）
【コ 12】(廃止により欠番)（2008.10.27）
【コ 13】プレキャストコンクリート製品／認証維持製品試験の実施方法に関する対応（2009.10.22）
【コ 14】無筋コンクリート製品の塩化物量測定方法(A5371)（2009.12.22）
【コ 15】レディーミクストコンクリート／粒形判定実積率の試験方法について（2009.12.22）
【コ 16】プレキャストコンクリート製品／砕石の受入検査における粒形判定実積率の試験方法について（2010.3.30）
【コ 17】プレキャストコンクリート製品／コンクリートの練混ぜに用いる水について（2010.2.25）
【コ 18】レディーミクストコンクリート／骨材を混合して使用する場合の管理方法について（2010.8.20）

解釈集　鉄鋼・非鉄編

【鉄鋼・非鉄 1】めっき鋼板を用いて製造された鋼管の新 JIS 認証の取扱い（2008.5.1）

【鉄鋼・非鉄 2】簡単な保護被膜を付けた鋼材の取扱い（2008.9.11）

【鉄鋼・非鉄 3】JIS マーク製品に JIS の加工技術を施した場合の JIS マーク表示について(2010.8.1)

【鉄鋼・非鉄 4】JIS Q 1013 対象規格における種類又は等級の表示の取り扱いについて　(2010.8.31)

【鉄鋼・非鉄 5】JIS Q 1013 の対象 JIS の改正及び認証取得者の品質管理体制変更等の場合の、臨時の認証維持審査における現地調査及び製品試験の適用について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 6】JIS Q 1013 の対象 JIS の製造の認証に、同じ JIS の認証を既に受けている工場又は事業場を「外注工場」として追加する場合の現地調査と製品試験の内容に関する取り扱い　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 7】JIS Q 1013 の対象 JIS の製造の認証に、同じ JIS の認証を既に受けている「工場又は事業場」の追加を行う場合の審査に関する取り扱い　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 8】JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証を受けている認証取得者が、ISO 9001 の審査登録を得ている場合の審査のあり方について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 9】JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証の、定期的な認証維持審査時の品質管理実施状況説明書の簡素化と書類調査の効率化について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 10】JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証を受けている場合の、定期的な認証維持審査に備えて保管しておくべき品質記録について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 11】JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証の定期的な認証維持審査において、製品試験対象製品が無い場合の取り扱いについて　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 12】JIS Q 1013 の対象 JIS の、初回の審査又は定期的な認証維持審査における製品試験の対応負荷軽減について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 13】JIS Q 1013 の対象 JIS の、初回の審査又は定期的な認証維持審査におけるサンプリングの「代表性」について　(2011.7.27)

【鉄鋼・非鉄 14】JIS Q 1013 の対象 JIS の初回の審査において、受渡当事者間協定の内容をすべて提出することの必要性及び認証の範囲について　(2011.7.27)

解釈集　医療安全用具編

【医療安全用具１】手動車いすにおいて JIS 認証の対象範囲とするオプションの取扱い　(2009.9.18)

【医療安全用具２】乗車用ヘルメットに係る衝撃吸収性試験における帽体面上の試験範囲の設定方法について　(2010.6.30)

解釈集　B 部門

【Ｂ１】JIS B 7512 の目量の付し方について　(2010.11.4)

その他

品質管理責任者養成のための講習会基準について（2010.2.25）

品質管理責任者力量維持･向上のための講習会基準について（2010.2.25）

共① 一般認証指針（JIS Q 1001:2009）

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5 項	認証の申請	申請者が、品質管理体制の異なる子会社の工場を製造工場として一括申請することは可能か。	複数工場をひとまとめで申請・認証するためには、品質システムが一体となっている、すなわち「対象となる製品が統括管理されて生産されていること」が求められる。 これを踏まえ、一括申請に対して認証可能かどうかは、登録認証機関が判断する。 ただし、このような一括認証を取得した場合、「ひとつの工場において品質システム上重大な不適合が発生し認証の停止や取消しが決定した場合には、全体におよぶ」ことになる。
2	6.1 項 第 4 段落	生産実績 【登録認証機関は、認証を決定するまでに、少なくとも 6 か月（箇条 15 によって認証を取り消された者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後 1 年以上）の生産実績を調査し、鉱工業品等の品質が安定していることを確認しなければならない。】	認証を取り消された者の再審査の場合、“通常”と表現されているが、必ず 1 年以上の生産実績が必要なのか。言い換えれば、1 年以上は JIS 認証を取得できないことになるのか。	認証の決定までに 1 年以上の生産実績の確認が必要である。ただし、登録認証機関が説明責任を果たせると判断する場合にあっては例外的な措置もありえる。
3	6.2.2 項	その他 【申請者が、審査の基準（B）に基づく申請をした場合には、…審査登録機関による審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを申請書に添付してもよい】	審査登録証等の写しを添付した場合、従来どおり、品質システム登録（ISO 9001）結果を活用してもらえるのか。	基準（B）申請の場合において、申請者の品質管理体制が「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第2 条第2 項に適合しているかどうかを審査する方法については、各登録認証機関による。

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
4	6.3.1 項 第 3 段落	現地調査前のサンプルの抜取り 【サンプルの抜取りを初回工場審査の現地調査の前に実施することができる。】	サンプルの抜取りについてのみ記載されているが、長期試験等の場合、工場審査の現地調査前に製品試験を開始することは可能か。	可能である。ただし、サンプリング後に品質管理体制について当該サンプルの JIS への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験結果は無効となる。
5	10 項	認証書の交付	認証書をカラーコピーして、玄関受付の付近、社長室等に掲示することは可能か。	可能だが、認証取得者において原本及びコピーの管理システムが確立されていることが必要。
6	附属書 B	品質管理責任者の資格要件として品質管理体制の基準 5 項ロの(2)【品質管理責任者は、……相当する学校の……相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。】	左記にある“これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程”について指針が必要。	登録認証機関協議会のホームページで公表している“品質管理責任者養成のための講習会基準”に準拠した 60 時間の講習課程を修了する必要がある。ただし、講習会等で相当する科目を修了している場合はこれを証明するエビデンスが確認できれば、登録認証機関の判断により、60 時間の内数として取り扱うことができる。

共②　JIS マーク等の表示について

番号	分類	設問	適用解釈
1	表示事項 表示方法	製品、包装、容器若しくは送り状等に表示することについて、申請者と協議した上で、登録認証機関が決定してよいのか。	JIS マーク等の鉱工業品等への表示は、製品への表示義務や表示内容、表示位置等基本的事項については旧 JIS 制度の告示(旧非指定品目で、告示のないものについては類似旧指定品目の告示を参照する)に準拠し、かつ一般認証指針の規定を網羅するものとする。 なお、表示において、JIS マークと登録認証機関の氏名若しくは名称又はそれらの略称若しくは登録商標は不可分の一体とし、JIS マークの下又は横に近接して表示すること。
		製品に JIS マーク等を表示したいが、製品の形状(小さい等)の関係で JIS マークのみしか表示出来ない場合どのように対応すべきか。包装、容器若しくは送り状に、要求内容を網羅した JIS マーク等が表示されていれば、製品には JIS マークのみの表示であってもよいのではないか。	
		一般認証指針の 13.1 項(JIS マーク等の近傍表記事項)と 13.2 項(付記事項)の表示箇所はどのように考えればよいのか。例えば 13.1 項を製品に表示し、13.2 項のみを包装に表示することでもよいのか。	
2	認証番号	製品や包装等には認証番号を付すべきなのか。	認証契約に基づき認証番号を付記すること。
		認証番号の表示位置は。	JIS マークに近接して表示すること。
3	色彩	JIS マーク等の文字の色彩は「黒」以外も認められるのか。例えば、製品表面の色調から、目立つようにするために、白抜きや金・銀色等も認められるのか。	よい。 製品によっては“グラデーション”のかかるものもあるが、問題ない。

4	印刷物等への表示	カタログ、名刺等への JIS マークを付す場合の表示方法は。	カタログ、名刺等の販売促進用印刷物への JIS マークの表示は、認証を受けていない製品まで認証を受けているような、あるいは企業(団体)の全体が何らかの JIS の認証を受けているかのような誤解を生じさせることがない範囲で、表示することは可能。従って、JIS マークを付す場合は、認証を受けている製品や登録認証機関に係る説明が必要である。認証機関の登録番号や認証番号を付記するだけでは充分とは言えない。またそれらの番号は要件ではない。
		認証を受けていることを「封筒、見積書等」に表記する場合、認証を受けた鉱工業品と受けていないものを混同しないように明示することが難しい。	
5	工場等の看板等への表示	工場等の看板、壁や煙突等への表示方法は。	JIS マークそのものを表示しないが、工場の壁や煙突に JIS 工場である旨を明示したい場合は、例えば「JIS マーク認証(取得)工場」といった表示であれば問題ない。 JIS マークを付したい場合は、認証の範囲を明確にし、工場の全体が何らかの JIS マークの認証を受けているかのような誤解を生じさせないような措置が必要(解釈集【共⑨】を参照下さい)。

共③ 長時間試験項目の取扱いについて

設 問

架橋ポリエチレン管等に係る 8,760 時間の熱間内圧クリープ試験や合成樹脂被覆鉄線の 6,000 時間の耐候性試験と言った長時間試験については、設計初期の形式試験項目であることから、過去のデータの活用で対応できないか。

解 釈

長い時間を要する製品試験であっても、規定どおり、実施する。

以 上

共⑤ 工場の試験部門において立会いによる試験を実施する場合の JIS Q 17025 適合性調査事項の取扱いについて

1. 立会試験時のJIS Q 17025適合性調査

(要求事項)

一般認証指針 6.3.2項(初回製品試験の実施)では;

【登録認証機関の立会い等による方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会いによる試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して実施する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求項目を満足していることを確認(以下、「17025調査」という。)するための実施要領は以下のとおりとする。

(1) 調査対象とするJIS Q 17025の該当項目

a. 申請者の試験場所に対するJIS Q 17025の該当項目は、次の表1とする。

表1 該当する技術的要求事項

項 目	内 容(概 要)
5.2	要員
5.3	施設及び環境
5.4	試験の方法及び方法の妥当性確認
5.5	設備
5.6	測定のトレーサビリティ

ただし、5.4(試験方法及び方法の妥当性確認)のうち5.4.6(測定の不確かさの推定)に関しては、該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合のみ該当項目とする。

b. a項にかかわらず、試験結果の評価に影響があると判断された場合は、次の表2の項目を調査対象に含めてもよい。

表2　必要と判断される場合に含めることができる技術的要求事項

項　目	内　容(概　要)
5．7．3	サンプリングデータ及び操作の記録手順
5．8	試験品目の取扱い
5．9	試験結果の品質の保証
5．10．2	試験報告書
5．10．3	試験結果の解釈
5．10．8	報告書の書式

表2の調査対象項目の適用において以下のような場合を考慮する。
(例)

・サンプリングデータ及び操作の記録手順
①化学分野における試料採取
②機械強度試験(金属材料引張試験)の試料採取
(ただし、分野別認証指針の記載事項は当該例示には含めない。)
③その他規格にサンプリングが規定されている場合

・試験品目の取扱い
①レディーミクストコンクリート強度試験体の工場における取扱い
②化学分野製品の汚染、変質に対する配慮
③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合

・試験結果の品質保証
①当該製品試験の結果のデータ統計量が充分でない場合
②製品の試験実績が乏しい場合

・試験報告書・試験結果の解釈・報告書の様式
①化学分野での報告書類
②鉄鋼類の規定報告書類
③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合

(2) 管理上の要求事項についての調査

JIS Q 17025 の管理上の要求事項については、調査不要とする。ただし、技術的要求事項の審査に関連して、不適合が確認された場合には、管理上の要求事項の該当する項目を調査することができる。

(3) 調査事項の追加

当該調査の目的遂行に必要と登録認証機関が判断した場合、JIS Q 17025の他の該当項目を調査することができる。

2. 不確かさの取扱い

不確かさの取扱いについては、共⑩「不確かさの取扱いについて」による。

以上

共⑥ 納入現場で組立てられた鉱工業品に対して当該現場において JIS マーク等の表示を行うことの是非について

設 問

複数部品を組立てて完成品となる鉱工業品について、部品を JIS 認証取得範囲に含まれる別工場又は別倉庫から別々に出荷し、納入現場で組立てた後当該現場で JIS マーク等を表示することは可能か。

解 釈

① JISマーク等の表示は、基本的に工場出荷時の品質保証である。したがって、部品がバラバラで現場に納入され、現場で組立てられた完成品に現場で JIS マーク等を表示することは認められない。
② 構成部品は一体(一緒に梱包された状態を含む)で、かつ JIS マーク等が表示された状態で出荷されなければならない。ただし、表示を付された主部品と別工場から出荷された特定部品が納入現場で組立てられ完成品となることはありえる。

以上

共⑦ 追加の JIS マークの表示について

設 問

鉱工業品自体等のしかるべき場所に基準に準拠して認証マーク等(JIS マーク、近傍表示事項、付記事項)を表示しているが、それとは異なる製品部位に JIS マークのみを表示することは可能か。

解 釈

認証マーク等の表示に関する要求事項(旧制度の告示及び一般認証指針の表示要件等)を満足した表示がなされているのであれば、異なる製品部位に JIS マークを追加表示することを止めることはしない。ただし、この場合でも JIS マークのみの表示は許容できない。少なくとも登録認証機関のロゴは JIS マークとセットで表示しなければならない。

以 上

共⑧ JIS認証契約を解除した後の JISマーク表示在庫品の取扱について

設 問

認証取得者側の理由で、JIS認証契約を解除したいが、解除した日までにJISマーク等の表示を付していた在庫品は、解除日以降も市場出荷してもよいか。

解 釈

如何なる事情・理由であれ、認証契約解除日以降に、JIS マーク等を表示した鉱工業品等を市場出荷することはできない。認証取得者が契約解除を申請する場合は、在庫処理を考慮して解除申請する日を決めることが肝要。

なお、登録認証機関を A 機関から B 機関に変更する場合にあっても、A 機関との認証契約が終了した日以降に、A 機関の JIS マーク等表示製品を出荷することはできない。A 機関の JIS マーク等表示在庫品を処分するために A 機関と B 機関の両方の認証を受けていても問題はない。

以 上

共⑨ 認証取得者の工場等に掲げる JIS マーク入りの看板について

設 問

JIS 認証を取得したので、製造工場に JIS マーク入り看板を設置したいが可能か。可能な場合、看板の記載事項に制約はあるのか。また、看板は登録認証機関で手配してくれるのか。

解 釈

① JIS マーク入りの看板を設置することは可能。ただし、認証を取得した鉱工業品等以外のものまで認証を取得しているような誤解を生じせしめるものは許容できない。事前に登録認証機関に相談のこと。
② JIS 登録認証機関協議会では、基本的な様式を設定済み。看板の表示事項としては、JIS マークと登録認証機関の名称又は略称以外に、認証書に記載される“認証番号”、“製品名称”、“規格番号”及び“認証区分”などを表示しなければならない。認証区分が規格と同一の場合は規格番号だけでもよく、認証書に認証区分・認証範囲として種類・等級が記載されている場合は種類・等級までを表示事項とする。認証取得者の名称を入れることも可能。
③ 製品名称等表現方法については最終的に登録認証機関が判断する。
④ 看板は、(財)日本規格協会等で取り扱っているので、認証取得者は、記載内容等に関する登録認証機関との調整が済み次第、自ら又は登録認証機関を経由して(財)日本規格協会等へ発注することが可能。

以上

共⑩ 不確かさの取扱いについて

※本解釈は登録認証機関の試験所、登録認証機関の委託試験所での試験結果及び立会いによる工場等での試験結果に対して適用する。

1. 試験結果の判定における不確かさの取扱い

(1)該当 JIS 規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合

次のとおり運用する。

①登録認証機関は試験所・工場等からの不確かさ推定手順又は提出ﾃﾞｰﾀに基づいて不確かさの推定内容を評価する。推定の結果が妥当と判断された場合は、試験結果の合否の判定に不確かさを適用する。

②試験所・工場等からの不確かさ推定結果の妥当性の判断には、GUM, ILAC, APLAC及びNITE等からの不確かさ算出例及び解釈を参考にする。
③判定方法は該当JISの規定による。また、判定の表現の解釈にあたりJIS B 0641-1 製品の幾何特性仕様(GPS)－製品及び測定装置の測定による検査－第1部:仕様に対する合否判定基準(ISO 14253-1と同等)を参照する。

(2)該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合

試験結果の合否判定に不確かさは適用しない。

2. 不確かさ評価への今後の対応

基準認証の国際的な協調の流れの中で JIS と ISO/IEC 等の国際基準との整合化への動きはより活発化しており、不確かさに関する規格の整備や不確かさ表現を伴う標準供給体制の整備等の状況を踏まえると測定の不確かさの考慮は回避できなくなりつつあることから、現状を「測定の不確かさの推定」の準備期間と位置付け、将来に向けて不確かさ評価技術の向上を図る。

(1)不確かさ評価技術向上の推進

登録認証機関としては、不確かさの算定が規定されている分野及び今後不確かさを算定して製品試験の結果に不確かさを適用すべきと考える分野において、不確かさ評価実績の不足している試験所・工場等に対し、適切なｶﾃｺﾞﾘｰ分類及び不確かさの推定に関する検討ﾃﾞｰﾀの提供を継続的に要請し、収集されたﾃﾞｰﾀに基づいた評価例を増やすようにする。また、登録認証機関は技術委員会等で協議の場を設け、不確かさの要因及び不確かさ推定評価の方法の研究を行い、推定手順・評価方法を確立するよう努め、以下の事項の推進を図る。

①JIS 規格検討段階での情報提供

規格検討委員会では規格作成の適正化を検討しており、不確かさの推定についてもどのように規格内に盛り込んで行くか模索中である。各分野の規格において具体的な評価方法(例えば、考え方、計算方法および手順等)が可能になるような情報提供を行う。

②ｶﾃｺﾞﾘｰⅡ(JIS Q 17025 5.4.6.2 注記 2 の該当するもの)へのｱﾌﾟﾛｰﾁ

現状、規格内に試験に使用する計測機器類の精度要求が明記されているものもあるが、その精度値が試験結果にどの程度影響するかの数値基準を示したものは殆ど見当たらない。一方、規格許容値の判定にあたり測定値の不確かさの領域を無視できるくらいに小さく(ｶﾃｺﾞﾘｰⅡに)すれば、判定に考慮する必要がないことから、今後は不確かさの評価結果に基づいて不確かさの主な要因となる(計測機器類の精度等)の条件設定に対する検討を行う。

③不確かさ評価技術の開発

試験項目のうち寸法測定、質量測定、引張・圧縮試験などの汎用なものは、不確かさ評価方法についても比較的画一的に構築されることが期待できる。しかしながら、ｻﾝﾌﾟﾙ性状をどの程度不確かさ要因に盛り込むかとか、複雑な計算式に基づく解析などが伴う場合には簡単には不確かさ評価は進まないと考えられる。そのような場合に中長期的に評価方法の検討・試算等を試み、資料の蓄積を行って解決を図る。

④測定のﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ要求度の検討

VIM(国際計量基本用語集)の定義により、不確かさを伴う校正を通じて国家・国際標準との繋がり求められるが、試験に使用される全ての装置、計測機器及び器具類に対して適用する必要があるかどうかを検討し、申請者に過大な負担にならずかつ試験結果の信頼性を失わせない方法でのﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ要求内容を提案する。

以上

共⑫ 認証取得事業者による非認証製品の梱包・包装表面への“JIS 認証取得事業者”等の表示について

設 問

自社製品の一部について JIS 認証を取得しているが、認証を取得していない製品の包装又は梱包の表面に「JIS 認証取得事業者」又は類似の表示をすることは可能か。JIS マークを表示することはない。

解 釈

包装・梱包されている非認証製品があたかも認証製品であるような誤解をされる恐れが多分にあることから、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令第 15 条第 1 項四号」に抵触するので、本件表示は不可である。

以 上

コ① 分野別認証指針（JIS Q 1011:2009 レディーミクストコンクリート）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5.2 項 認証の区分	「…また、認証の申請は、表 1 に示す…呼び強度を組み合わせた○印を付した中から限定してもよい。」	“軽量コンクリート”及び“高強度コンクリート”の場合も呼び強度を限定できると考えてよいか。	JIS Q 1011 5.2 項に明記されているように、社内標準化されていないものは JIS 認証できないので、認証の範囲として当然呼び強度の限定はできる。
2	6.3.1 項 表 2　d)2) （サンプルの抜取り）	「登録認証機関は、強度試験のためのサンプルの抜取りを、代表的な同一の呼び強度において行う。」	解釈を明確にして欲しい。	代表的な同一の呼び強度とは、「製造する工場の標準化された JIS A 5308 表1」の中からサンプリングし、強度試験のロット判定を行うために 3 回とも同一の呼び強度とする。
		「…ただし、初回工場審査の実施日に規定量のレディーコンクリートの出荷がなく、2 回目以降の強度試験のためのサンプルの抜取りができない場合、登録認証機関は、2 回目及び 3 回目の強度試験のためのサンプルの抜取りの方法について申請者に指示し…」	表 2 の強度試験の c）“抜取りの方法及びその大きさ”に JIS A 5308 の 10.2 項に基づき抜き取るとあり、10.2 項では、試験頻度は普通・軽量及び舗装コンクリートは 150 m^3 について 1 回を、高強度コンクリートにあっては 100 m^3 に 1 回をそれぞれ標準とする、とある。 当該割合を出荷量の少ない工場に当てはめた場合、3 回分の試験を行う期間が相当長期に亘ることになる。社内標準を適用できないか。	社内標準化された、標準を上回らない、大きさにおいてサンプルを抜き取ることとする。（例:1 ロットを 100 m^3 でも 50 m^3 でも、社内規格に規定していればよい。）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
2 (続き)	6.3.1 項 表 2 d) 4)	「認証の区分を軽量コンクリート及び／又は高強度コンクリートとしている場合で，初回製品試験を普通コンクリートの初回製品試験に併せて行う場合，初回製品試験実施日に軽量コンクリート及び／又は高強度コンクリートの出荷がないときは，実機（製造設備）で製造したコンクリートからサンプルを抜き取ることができる。この場合、運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない。」	高強度コンクリートや軽量コンクリートは生産量が少ないと考えられるが、初回製品試験においても実機による試し練りでよいか。	JIS Q 1011 6.3.1 項　表2 d) 4)に明記されているように普通コンクリートの初回製品試験日に併せて実施する場合製造設備（実機）で製造した製品からサンプルを抜き取ってもよい。ただし、運搬による品質変化を考慮して評価する。
			“運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない”の具体的対応は。	工場内で製品試験を行うため現場を想定した運搬によるロス（配合又は修正標準配合で設定した運搬時間）を含んだもので評価（製品）することである。

コ② 分野別認証指針（JIS Q 1012：2009 プレキャストコンクリート製品）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	6.3.1 項 サンプルの抜取り	「…その製品置場から、認証の区分ごと、認証の範囲（製品の種類及び製品名を組み合わせたもの。）ごとに、それぞれサンプルを1個抜き取らなければならない。…」	初回製品試験のサンプリングは、“JIS Q 1012 の附属書 A の「製品（推奨仕様）」の製品ごとに、それぞれサンプルを 1 個抜き取る”と解釈してよいか。	そのように解釈してよい。
2	6.3.2 項 初回製品試験の実施	「初回製品試験を登録認証機関の立会いによる方法によって実施する場合、登録認証機関は、6.3.1 で抜き取ったサンプルについて、その試験方法、その手順など必要とされる事項について申請者に指示し、その指示どおりに実施された場合において、その試験結果を活用することができる。」	立会試験が数日に跨る試験では、実際に毎日立会う方法と試験初日等で試験員、試験方法等について登録認証機関の審査員が具体的な指示及びそれらを確認した後、その後の立会いを行わずに試験結果を得る方法があると解釈する。	製品試験の立会いによる方法についての意図するところは、JIS Q 1012:2009 解説の 5.5 b)項に記載されている。 実際に“試験結果を活用する”場合は登録認証機関の判断となる。
3	附属書 B の B.3 製造工程の管理の注(11)のe)	「圧縮強度は、配合の種類ごとに 1 日の製造分を 1 ロットとし、供試体によって確認する。この場合、供試体は、JIS A 1132 に規定するコンクリートの強度試験用供試体の作り方によって作ったものを製品と同一養生するか、製品からコア抜きして作製するか又は JIS A 1132 による供試体との相関関係が確認されているものを用いる。ただし、当該 JIS に圧縮強度試験が規定されている場合は、それによる。」	即時脱型で製造するインターロッキングブロックの工程管理は、「曲げ強度」で管理することが適切ではないか。	規格にもそのように規定されているし、「曲げ強度」で管理することが適切である。

コ③　レディーミクストコンクリート（A5308）及びプレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）における６ヶ月間生産実績について（改１）

設　問

認証申請の際に６ヶ月間の生産実績を提出する必要があるのか。

解　釈

６ヶ月間の生産実績がなくとも申請は可能。ただし、JIS 認証において、申請工場が安定的、継続的に JIS 適合製品を生産する能力があることを評価するために、６ヶ月間の生産実績が求められる。すなわち、認証を決定するまでに品質管理体制にかかる適合性の評価の一環として６ヶ月間の生産実績を確認する。

なお、品質管理体制にかかる６ヶ月間の生産実績は以下のとおりとする。

【レディーミクストコンクリート（A5308)】

1. 普通・舗装ｺﾝｸﾘｰﾄ：普通ｺﾝｸﾘｰﾄは、生産実績６ヶ月以上かつ同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。
   舗装ｺﾝｸﾘｰﾄは、生産実績がなくても、配合設計／配合確認、製造／検査設備等が整っていれば申請可能。ただし、上記、普通ｺﾝｸﾘｰﾄの生産実績を有することが前提条件。
2. 軽量ｺﾝｸﾘｰﾄ　：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。
3. 高強度ｺﾝｸﾘｰﾄ　：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。

なお、既存 JIS 工場の場合、生産実績等のﾃﾞｰﾀは、直近のﾃﾞｰﾀでなくても可。（普通ｺﾝｸﾘｰﾄを除く。）

【プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73)】

生産のある月数でトータル６ヶ月の生産実績が必要（旧 JIS 認定審査に整合)。

以　上

コ④　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ⅱ類の取扱について

設　問

Ⅱ類の定義として「受渡当事者間の協議によって、性能及び仕様を定めて製造されるﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品」と規定されている。

① Ⅱ類で認証できる製品にはどんなものがあるか。
② 「受渡当事者間の協議によって，性能及び仕様を定めて製造される○○製品」の協議とはどのように解釈すればよいか。
③ “受渡当事者間の協議によって定めた性能及び仕様”に関して、どのようなｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが必要か。
④ Ⅱ類のための社内規格はどのようなものを用意すればよいのか。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証可能か。
⑥ Ⅱ類の申請は同種の製品に係るⅠ類の認証取得が前提となるのか。
⑦ 6ヶ月間の生産実績は、どのように考えればよいか。
一般に大型受注製品であり、品質管理に必要なﾃﾞｰﾀを取るのは無駄になる恐れもあり、6ヶ月分のﾃﾞｰﾀを添付するにはどれくらいの検査個数が必要か。
⑧ あらかじめ受注を見込んで製造した製品について、契約締結後、Ⅱ類の製品としてJISﾏｰｸ表示することは可能か。
⑨ Ⅱ類製品の継続販売は可能か。
⑩ 特定の製品の種類でⅡ類のJIS認証を取得した場合、当該JIS規格に含まれる他のⅡ類製品全てについてもJISﾏｰｸ製品とすることが可能か。
⑪ 認証の範囲はどのように限定するのか。

解　釈

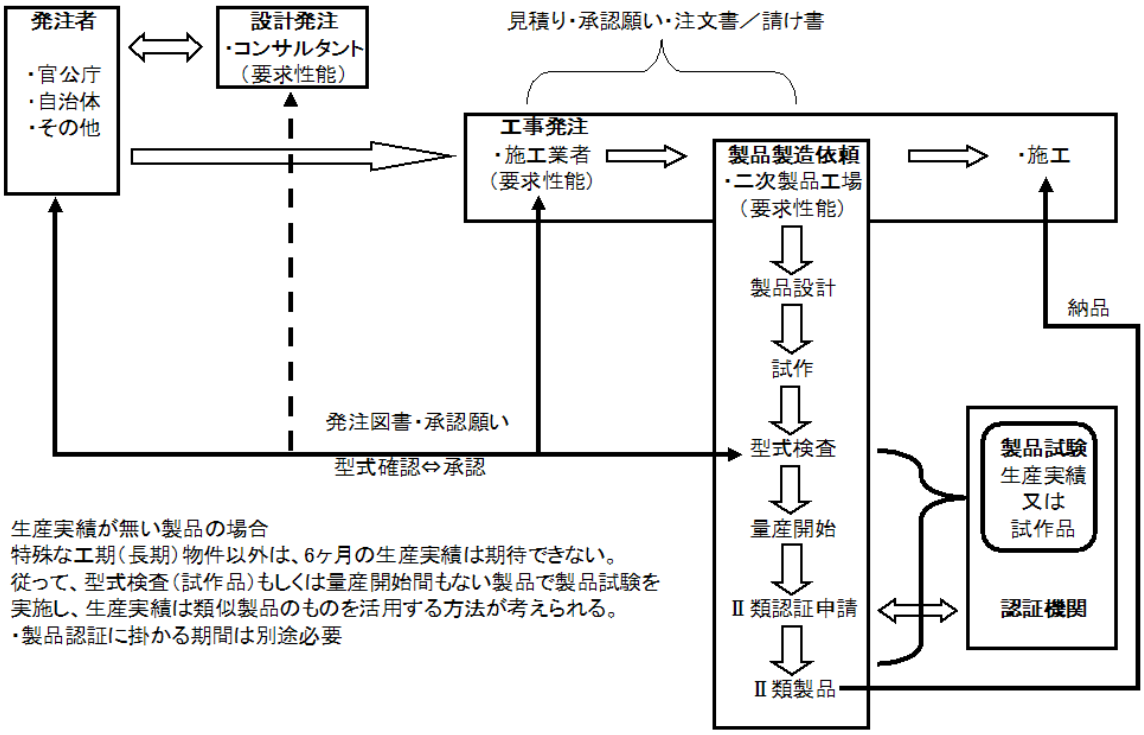
① 発注者の要求性能に基づいて生産される製品。
② 受渡当事者間の協議とは、原則、製造の前に、製造業者と工事の発注者又は自ら工事を行う者（施主又は施主からの委託業者。公共事業の場合は、官庁又は工事主体である施工業者ｰｾﾞﾈｺﾝ等ｰである）との間で取り交わすもののことであり、受渡当事者間の協議である契約は、１発注工事毎に必要である。なお、発注者と製造業者との間に、商社等が絡む場合は、商社等（製造業者から見て発注者と表裏一体）と製造業者が行う契約も当事者間と見なしてよい。
③ ｴﾋﾞﾃﾞﾝｽとして、発注者又は施工業者と製造業者との契約の内容がわかるもの（例えば契約書など）であること。それには発注書（発注元、発注工期、発注数量などが分かる資料）の写しや、請書、性能・寸法等を規定した承認願いなどの受渡し、協議の記録が管理されていること。
④ Ⅱ類の製品規定・検査規定、及び受渡当事者間の協議規定が定められ、記録が確実に残るようにしてあればよい。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証できるが、③のｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが必要である。
⑥ Ⅰ類の認証を取得していなくてもⅡ類の申請は可能である。
⑦ 必要なのは、6ヶ月のﾃﾞｰﾀであり、個数としての縛りはない。統計的手法を用いて製品品質が適切であることが確認できるﾃﾞｰﾀ数として100個以上が望ましいが、品質管理状況が良好であれば、50個程度でも良いと考える。さらに少ない場合においては、当該工場における他のｺﾝｸﾘｰﾄ製品の品質管理状況（類似製品の生産実績）等から判断する。
生産実績が無い場合とある場合のⅡ類製品の認証ﾌﾛｰ例は添付ﾌﾛｰの通り。
⑧ 認められないが、以下のａ及びｂを満たせば認められる。
ａ．当該製品に係るⅡ類のJIS認証を取得していること。
ｂ．工事発注契約締結前にⅡ類の表示や当該JISに適合する旨の表示を施していないこと。
なお、JISﾏｰｸの表示は契約数量に応じて行うことになる。

⑨ 契約ごとにｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが確保されていればよい。同じ製品を重複して認証審査することはない。

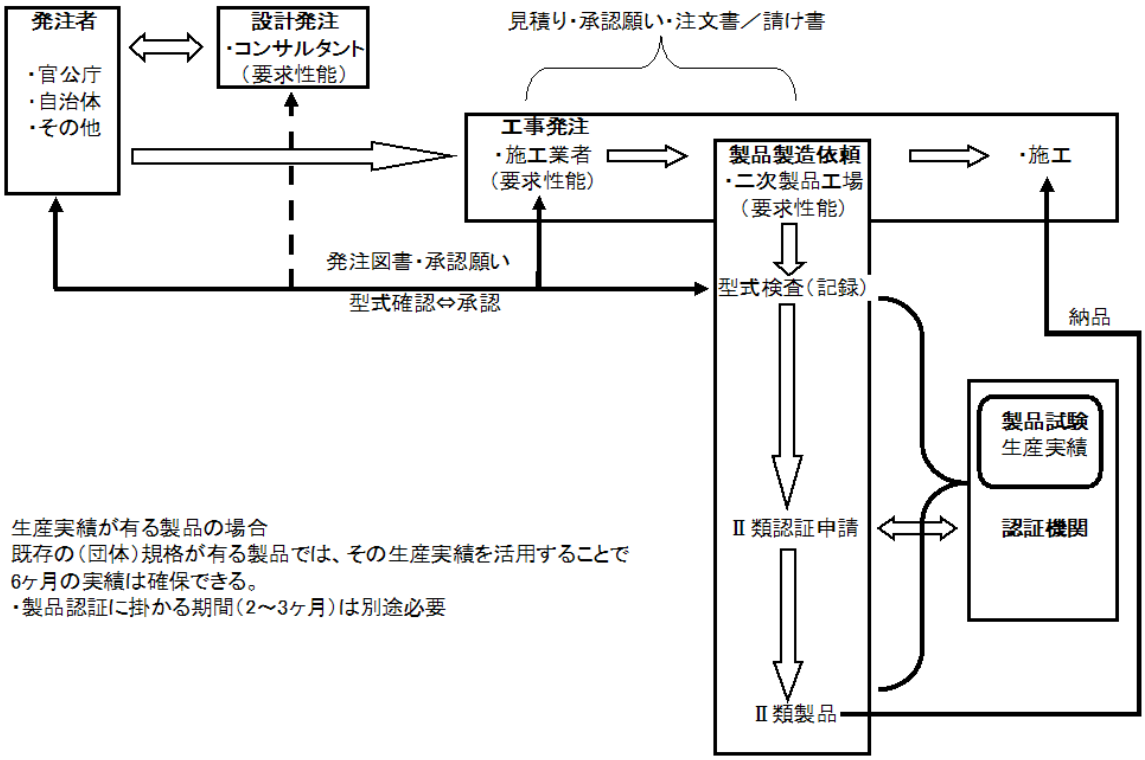
⑩ JIS 認証を取得した際の認証の範囲に入っていない製品については追加申請が必要である。

⑪ 認証の範囲は、JIS A5361 及び JIS Q 1012 附属書 1 に規定されている製品（推奨仕様）の通則を利用して限定する。

■生産実績が無いⅡ類製品の認証フロー例



■生産実績が有るⅡ類製品の認証フロー例



以　上

コ⑤　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ⅰ類、基準寸法の１０％の取扱いについて

設　問

「Ⅰ類は，設計思想に差がなく，性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じであれば，所要の性能を満足する範囲で購入者の要求によって，基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」と規定されている。

① 「設計思想に差が無い範囲」とはどのように解釈すればよいか。
② 「性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じ」とはどのように解釈すればよいか。
③ 「所要の性能を満足する範囲」とはどのように解釈すればよいか。
④ 「購入者の要求によって」とはどのように解釈すればよいか。
⑤ 「基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」とはどのように解釈すればよいか。

解　釈

① ・適用範囲が同一で、荷重の評価方法、断面力算定等が適用示方書・指針等に準拠し、ｺﾝｸﾘｰﾄ及び鋼材の発生応力が規格と同一限界値の範囲内であることを照査されたもの。
・種類、区分が同一のもの。

② ・性能（使用・終局状態性能、耐久・施工性能等）が規格と同一の思想で設定され、かつ性能照査方法（曲げ強度試験等）が規格と同一の思想であること。

③ ・規格と同一の性能照査方法（曲げ強度試験等）において、設定された性能（曲げ強度荷重等）

を満足すること。

例１ 規格の曲げ強度荷重の単位は、kN/m、kN/個、kN・m 又は kN がある。規格の中で kN/個又は kN と試験荷重値を設定している規格についても、単位長さ当りの（kN/m）の基本値から製品長さ当たり等へ換算している。曲げ強度荷重は、規格と同等の思想で照査し設定する。

例２ ﾎﾞｯｸｽｶﾙﾊﾞｰﾄ等は、基本的に設計時の設計条件の最大曲げﾓｰﾒﾝﾄから設計荷重を算出するため、基準寸法の変更時は、規格と同一の思想（上記①、②、③）で試験荷重を計算し設定する。

④ ・購入者の要求とは、仕様書や契約書又は団体の規格等に基づいて合意（決定）し、明確化されていること。

・社内規格等に、規格と購入者の要求の関係を示してあること。

⑤ １）断面寸法（内空、断面、厚さ、高さ）の変更

- 上記④が前提条件
- 附属書及び推奨仕様に規定された範囲のもので、上記①～③を満足するもの。
- 推奨仕様に示される規格の中で、対象となる規格が明確であること。
- 対象となる規格の基準寸法に対して 10%以内であることを照査していること。
- 対象となる規格と同一の許容差が設定されていること。

２）長さ、幅の変更：上記１）による

３）調製品（斜形、開口）：上記１）による

以 上

コ⑥ プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）
同一推奨仕様内の製品を新たに追加する場合の手順

設 問

認証を取得している推奨仕様については、当該推奨仕様内の如何なる製品の種類もＪＩＳﾏｰｸを表示できると考えてよいか。

解 釈

製品認証に際しては、認証対象製品の範囲として、推奨仕様内の製品の種類が特定される。従って、この範囲外の製品の種類にＪＩＳﾏｰｸ表示したい場合は、申請が必要であり、登録認証機関は下記に規定する審査・試験を実施する。

●Ａ５３７１の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5371	推奨仕様	種類など	差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	無筋コンクリート管	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様2－1	平板	普通平板	機能の違い	●	●
		透水平板	機能の違い	●	●
推奨仕様2－2	境界ﾌﾞﾛｯｸ	片面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		両面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		地先境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
推奨仕様2－3	インターロッキングﾌﾞﾛｯｸ	普通ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		透水性ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		植生用ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
推奨仕様3－1	L形側溝	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様4－1	積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	
		正六角形	形状の違い	●	
推奨仕様4－2	大形積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	

●Ａ５３７２の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5372	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	鉄筋コンクリートくい	1種	2種	強度の違い	●	
			A種	強度の違い	●	
			B種	強度の違い	●	
			C種	強度の違い	●	
推奨仕様2－1	大形積みブロック	長方形		形状の違い	●	
		正方形		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	鉄筋コンクリート管	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様3－2	遠心力鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄ管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
推奨仕様3－3	組合せ暗きょブロック	呼び		呼び＊	●	
推奨仕様3－4	鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄボックスカルバート	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様4－1	マンホール側塊	斜壁	直壁	形状の違い	●	
推奨仕様5－1	U形側溝	1種		呼び＊	●	
推奨仕様5－2	上ぶた式U形側溝	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様5－3	落ちふた式U形側溝	1種	3種	強度の違い	●	
推奨仕様5－4	L形側溝	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様6－1	フリューム	ﾌﾘｭｰﾑ	ﾍﾞﾝﾁﾌﾘｭｰﾑ	形状の違い 試験違い	●	●
			1種	ソケット形状の違い	●	
			2種	ソケット形状の違い	●	
推奨仕様7－1	ケーブルトラフ	1種	2種	形状の違い	●	

●Ａ５３７３の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5373	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	プレストレストコンクリートポール	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様2－1	道路橋用橋げた	スラブ橋げた		形状の違い	●	
		けた橋げた		形状の違い	●	
		軽荷重橋げた		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	プレストレストコンクリート矢板	平形		形状の違い	●	
		溝形		形状の違い	●	
		波形		形状の違い	●	
推奨仕様4－1	プレストレストコンクリート管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
		3種		強度の違い	●	
		4種		強度の違い	●	
		5種		強度の違い	●	
		高圧1種		強度の違い	●	
		高圧2種		強度の違い	●	
		高圧3種		強度の違い	●	
推奨仕様4－2	プレストレストボックスカルバート	150型		強度の違い	●	
		300型		強度の違い	●	
		600型		強度の違い	●	
推奨仕様5－1	プレストレストコンクリートくい	A種		強度の違い	●	
		B種		強度の違い	●	
		C種		強度の違い	●	

以　上

コ⑦　レディーミクストコンクリート（A5308）品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更に対する対応

設　問

どのような品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解　釈

変更の中身によって対応は異なるが、事前の提出書類によって書類調査、現地調査及び製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準A・B）の変更	●	●	●	－
組織の変更	●	●	－	－
品質管理責任者の変更	●	●	－	－
製造事業者名及び住所の変更	●	●	－	－
代表者の変更	●	－	－	－
事業承継	●	●	○	○

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
工場の名称及び所在地表示の変更	●	●	－	－
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加	●	●	●	●
認証区分内の呼び強度等の追加	●	●	－	－
表示（報告類）の変更	●	●	－	－
製品の設計（配合の変更・追加等）	●	●	○	○
製品の検証方法（試験手順等）	●	●	○	○
■原材料関係				
セメントの変更・追加	●	●	－	－
骨材の変更・追加	●	●	－	－
水の変更・追加	●	●	－	－
混和剤の変更・追加	●	●	－	－
■製造工程・製造設備・検査設備				
製造工程の変更	●	●	○	○
製造ラインの補修・改修	不要	－	－	－
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	－	－	－
プラントの増設	●	●	●	●
プラントの SB	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	－	－

●：必ず実施する。

○：記載内容の確認又は書類調査の結果から必要と判断する場合に実施する。

“不要”及び/又は“－”：原則として実施しない。

ただし、当該変更により日本工業規格に適合しなくなるおそれがある場合、又は提出書類に疑義が生じた場合は、現地調査及び/又は製品試験を実施する。

備考

1.原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出すること。

2.社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績表等、付随する資料を添付すること。

3.認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とする。

ただし、現地調査及び/又は製品試験で重大な不適合が発生した場合には、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

以　上

コ⑧ プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）
品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更に対する対応

設 問

どのような品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解 釈

変更の中身によって対応は異なるが、事前の提出書類によって書類調査、現地調査及び製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準A・B）の変更	●	●	●	－
組織の変更	●	●	－	－
品質管理責任者の変更	●	●	－	－
製造事業者名及び住所の変更	●	●	－	－
代表者の変更	●	－	－	－
事業承継	●	●	○	○
工場の名称及び所在地表示の変更	●	●	－	－
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加	●	●	●	●
認証区分内の製品（推奨仕様）追加	●	●	●	●
製品の特性が追加になる場合	●	●	●	●
認証範囲（呼び）の追加	●	●	－	－
製品の設計及び仕様（配筋）の変更	●	●	○	○
表示の変更	●	●	－	－
■原材料関係				
配合の変更・追加	●	●	－	－
セメントの変更・追加	●	●	－	－
骨材の変更・追加	●	●	－	－
水の変更・追加	●	●	－	－
混和剤の変更・追加	●	●	－	－
■製造工程・製造設備・検査設備				
製造工程の変更	●	●	○	○

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
製造ライン(コンベア等)の補修・改修	不要	－	－	－
新規型枠の増加(呼びの追加)	●	●	－	－
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更・追加	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	－	－	－
振動機・締固め方法の変更	●	●	－	－
養生設備の変更	●	●	－	－
プラントの増設・SB	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	－	－

●:必ず実施する。

○:記載内容の確認又は書類調査の結果から必要と判断する場合に実施する。

“不要”及び/又は“－”:原則として実施しない。

ただし、当該変更により日本工業規格に適合しなくなるおそれがある場合、又は提出書類に疑義が生じた場合は、現地調査及び/又は製品試験を実施する。

備考

1.原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出すること。

2.社内規格(改正)の状況が確認できる資料の提出及び試験成績表等、付随する資料を添付すること。

3.認証マークの表示継続については、変更年月日(通常の生産開始日)以降から可能とする。

ただし、現地調査及び/又は製品試験で重大な不適合が発生した場合には、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

4.当該変更により実施する製品試験は、製品の性能と代替性能(コンクリートの圧縮強度等)の関係が明確な場合、代替性能による確認でもよい。

以　上

コ⑨ JIS Q 17025-2005(試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)
適合性確認要領 －レディーミクストコンクリート－

一般認証指針 6.3.2項(初回製品試験の実施)では;
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員などがJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定され、
また、同解説の2.3項(製品試験の実施方法)には;
【登録認証機関の審査員立会いのもと、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよいとする考え方にした。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整が適切に行われているか、試験員の技能は適切か、といった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認した上で製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して確認する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合には、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025 の 5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025 5.技術的要求事項
- 5.2 要員
- 5.3 施設及び環境条件
- 5.4 試験の方法
- 5.5 設備
- 5.6 測定のトレーサビリティ
- 5.7 サンプリング
- 5.8 試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2 要員		■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。 目標を設定する担当者、教育、訓練の方法及びその担当者が決められていること。 ■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	
	□ 特定の業務を行う要員は、必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	
5.2.2	□・試験所の要員に対して認証に係る教育訓練計画をもつ。 ・実施された教育訓練の有効性を評価していること。	
5.2.5	□ すべての技術要員に対し、該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3 施設及び環境条件		■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。 ・レディーミクストコンクリートの場合は、塩化物含有量試験を工場出荷時に試験室で実施するケースを除いて、環境条件を適用する。 ■ 荷卸し地点で行うスランプ、空気量、塩化物含有量試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【フレッシュコンクリートの性状に影響を及ぼす環境要因(温度、湿度、日射、風)等】を特定しておくこと。 例えば、雨、雪、直射日光等に直接晒されないような場所等で行うことを決めていること。
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4 試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるJISの最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。 (4.3に関連)
5.4.7	データの管理	
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。
	□ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。	
	□ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	■ パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5　設備		■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。 ■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示してもよい。) ■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。 ■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。 ●設備がスランプ試験に及ぼす要因(例) ・スランプコーンの高さの精度 ・突き棒の先端の直径 ・水平台の水平度 ・平板の寸法の厚さ、抵抗性 ・スランプゲージの校正 (ノギスで校正する場合、ノギスの校正も必要) ●設備が空気量試験に及ぼす要因(例) ・突き棒の先端の直径 ・木づち及び定規の硬さ、磨耗 ・水平台の水平度 ・エアメーターのキャリブレーション
5.5.1	□ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	
5.5.2	□ 試験設備及びそのソフトウェアは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	
	□ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	□ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	
	□ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	□ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	□ a) 設備の品目	
	□ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	
	□ c) 設備が仕様に適合することのチェック	
	□ d) 適切な場合、現在の所在場所	
	□ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	□ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	□ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	□ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	□ 実行可能な場合、最後に校正された日付及び再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6 測定のトレーサビリティ		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連) ■ 国家標準につながる標準器(参照・標準物質)を使用していること。 ・ スランプコーン、スランプゲージ等の校正にノギスを使用し、自社でノギスの校正をする場合 ■ 校正を外注する場合 ①カンタブ、検知管を除く塩化物含有量測定器具 ・ JIS Q 17025 の認定機関 ・ JIS Q 17025に適合していることを自己適合宣言している機関であり、かつ、次のいずれかの機関。 －中小企業近代化促進法に基づく構造改善計画などによって設立された共同試験所 －国公立の試験機関 －民法第34条によって設立を許可された機関 －その他、これらと同等以上の能力がある機関 ②参照標準器 ・ 業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関であること。トレーサビリティ体系図があれば、校正機関の校正証明書がなくても可。 ■ トレーサビリティの要求度については別添による。
5.6.1 一般		
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	
	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはSI単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	
	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	
	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	
5.6.3 参照標準及び標準物質		
5.6.3.1 参照標準		
	□ 自身の参照標準の校正プログラムをもつ。参照標準は、トレーサビリティを与え得る機関によって校正する。	
	□ 試験所が保有する参照標準は校正の目的だけに使用し、その他の目的には使用しない。	
5.6.3.2 標準物質		
	□ 標準物質は、可能な場合、SI単位又は認証標準物質に対してトレーサブルであること。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.7 サンプリング		■ サンプリングは分野別認証指針に基づいて行うため対象外。 (但し、サンプリングの日付、場所、実施者等は明確にする。)
5.7.3	□ サンプリングの記録は、用いたサンプリング手順、サンプリング実施者の識別、環境条件(該当する場合)及び必要に応じてサンプリング場所を特定するための図面又はその他の同等な手段を含む。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8 試験体の取扱い		■ 荷卸し地点等でサンプリングされた試験体は、申請者側の養生水槽で7日間程度(曲げ試験体は14日間程度)養生された後、試験所へ搬入されることが望ましい。 ■ 試験体を混同しないよう識別していること。 ■ 試験体の状態を管理していること。
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		■ 試験報告書は、当該認証に係る製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
5.10.2 試験報告書		
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	□ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	□ b) 試験所の名称及び住所	
	□ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すページ及び最終ページ	
	□ d) 依頼者の名称及び住所	
	□ e) 試験項目及び方法	
	□ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	□ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	□ h) サンプリング方法の記述	
	□ i) 試験結果	
	□ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	□ b) 適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

別　添

工場の試験部門において
立会いにより製品試験を実施する場合の
試験設備類に対する測定のトレーサビリティ要求度

規格番号　**JIS A 5308 レディーミクストコンクリート**

* 試験用設備類で測定機器ではないが測定結果に影響があるもの

注：2欄を含めた○の意味
本来、JCSS 等の校正証明書でなければならないが、トレーサビリティ体系図でもよい。

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JISマーク製品等	④その他	
JIS A1101	スランプ試験	スランプゲージ		○			
		*突き棒				○	
		*平板				○	
		*スランプコーン				○	
		*水準器				○	（レベル出し用）
		*直角度計			○		JIS B 7526（直角定規）
		［ 標準器類 ］					
		ノギス・直尺	○注				内部校正用
JIS A1116	空気量試験（質量法）	容器		○			キャリブレーション
		はかり	○注				
		*突き棒				○	
		*振動機				○	
		［ 標準器類 ］					
		分銅	○注				内部校正用（基準器検査可）
		温度計	○注				内部校正用
JIS A1118	空気量試験（容積法）	空気量測定器		○			キャリブレーション
		メスシリンダ	○注				
		*突き棒				○	
		［ 標準器類 ］					
		温度計	○注				内部校正用
		はかり・分銅	○注				同上（基準器検査可）
JIS A1128（軽量ｺﾝは不適）	空気量試験（空気室圧力法）	空気量測定器		○			キャリブレーション
		*突き棒				○	
		［ 標準器類 ］					
		温度計	○注				内部校正用
		メスシリンダ	○注				同上
		はかり・分銅	○注				同上（基準器検査可）
JIS A5308	フレッシュコンクリート中の水の塩化物イオン濃度試験（□：簡易測定）	□カンタブ（標準品）・検知管					（有効期限内のものに限る）
		□その他塩分濃度計（(財)国土開発技術研究センターによる技術評価に適合したもの		○			試験機メーカー又は第三者試験所での校正可
JIS A1144		（チオシアン酸水銀（Ⅱ）吸光光度法、硝酸銀滴定法の場合）					
		分光光度計又は光電光度計				○	(検量線を作成)
		試薬類（塩化物イオン標準液を含む。）			○		JIS に要求する等級
		体積管			○		
		温度計			○		
		はかり・分銅	○注				

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JISマーク製品等	④その他	
JIS A1150	スランプフロー試験	スランプコーン				○	
		ノギス又はメジャー(コンベックスルール)	○注				
		*突き棒				○	
		*平板				○	
		*水準器				○	(レベル出し用)
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類・直尺	○				内部校正用
JIS A1132	コンクリートの強度試験用供試体の作り方	型枠(円・角柱供試体)		○			
		*直角度計			○		JIS B 7526(直角定規)
		*突き棒				○	
		*振動機				○	
		[標準器類]					
		ダイヤルゲージ・ノギス	○注				
		ブロックゲージ類	○				内部校正用

17025 のトレーサビリティ要求度の説明：
① ILAC-MRA 署名機関の認定を受けた校正事業者（例えば、JCSS, A2LA 等）が認定の範囲内で発行する校正証明書
② ①以外の校正証明書又は自社内の校正の記録、及びトレーサビリティ体系図
③ JIS マーク製品（旧 JIS マーク製品を含む。）又は計量法検定品であって、定期校正に代えて点検して問題がないことを確認したうえで使用していること
④ 点検でよいもの（JIS に仕様が規定されているもので校正の必要がなく、使用前の点検のみでよいものを含む。）

コ⑩　JIS Q 17025-2005(試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)
適合性確認要領 －プレキャストコンクリート製品－

一般認証指針　6.3.2項(初回製品試験の実施)では;
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定され、
また、同解説の2.3項(製品試験の実施方法)には;
【登録認証機関の審査員立会いのもと、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよいとする考え方にした。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整が適切に行われているか、試験員の技能は適切かといった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認したうえで製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して確認する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合には、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025の5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025　5.技術的要求事項

- 5.2　要員
- 5.3　施設及び環境条件
- 5.4　試験の方法
- 5.5　設備
- 5.6　測定のトレーサビリティ
- 5.8　試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2 要員		
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験要員の実務経験は最低1年程度とする。資格要件は、例えば、コンクリート関係資格制度コンクリート製品製造管理士･土木用コンクリートブロック技士･プレストレスコンクリート技士･コンクリート技士及び主任技士)の活用が考慮される。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。 目標を設定する担当者、教育、訓練の方法及びその担当者が決められていること。 ■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。
	□ 特定の業務を行う要員は、必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	
5.2.2	□ 試験所の要員に対して認証に係る教育訓練計画をもつ。 ・実施された教育訓練の有効性を評価していること。	
5.2.5	□ すべての技術要員に対し、該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3 施設及び環境条件		
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。 ■ 外観、形状・寸法、性能試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【環境要因(温度、湿度及び照度)】を特定しておくこと。例えば、使用する設備･機器等の取扱い説明書等に記載されている内容を基に決めていること。また、曲げ試験におけるひび割れ確認等では、必要な照度確保に適切な照明器具が用いられていること。
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4 試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS規格及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるJIS規格の最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。

		(4.3に関連)
5.4.7	データの管理	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。 ■パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	
	☐ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。	
	☐ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	
JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5 設備		■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。 ■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示してもよい。) ■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。 ■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。 ●設備が寸法試験に及ぼす要因(例) ・測定器具の精度 ●設備が性能試験に及ぼす要因(例) ・性能試験装置の精度
5.5.1	☐ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	
5.5.2	☐ 試験設備及びそのソフトウェアは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	
	☐ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	☐ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	
	☐ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	☐ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	☐ a) 設備の品目	
	☐ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	

	□ c) 設備が仕様に適合することのチェック	
	□ d) 適切な場合、現在の所在場所	
	□ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	□ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	□ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	□ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	□ 実行可能な場合、最後に校正された日付及び再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6 測定のトレーサビリティ		
5.6.1 一般		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連)
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	■ 国家標準につながる標準器を使用していること。 ・JCSS登録校正機関(*)の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可)
	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはSI単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	■ 校正を外注する場合【性能試験装置、ノギス】 ・JCSS登録校正機関(*)の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可)
	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	

	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	注(*):ILAC／APLAC相互承認取決めに署名している校正機関認定スキームで認定を受けた校正機関が発行する認定シンボル付き校正証明書は、JCSS校正証明書と同等に取り扱うことができる。 ■ トレーサビリティの要求度については別添による。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8 試験体の取扱い		
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	■ 試験体を混同しないよう識別していること。 ■ 試験体の状態を管理していること。
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		■ 試験報告書は、当該認証に係る製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
5.10.2 試験報告書		
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	☐ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	☐ b) 試験所の名称及び住所	
	☐ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すページ及び最終ページ。	
	☐ d) 依頼者の名称及び住所	
	☐ e) 試験項目及び方法	
	☐ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	☐ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	☐ h) サンプリング方法の記述	
	☐ i) 試験結果	
	☐ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	☐ b)適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

別　添

工場の試験部門において
立会いにより製品試験を実施する場合の
試験設備類に対する測定のトレーサビリティ要求度

規格番号　**JIS A 5371～5373 :プレキャストコンクリート製品**

注 :2欄を含めた○の意味
本来、JCSS 等の校正証明書でなければならないが、トレーサビリティ体系図でもよい。

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS 等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JIS マーク製品等	④その他	
JIS A1108	圧縮強度試験	圧縮試験機	○注				解説コ⑪参照
JIS A5371 附属書 2	透水性試験	メスシリンダ		○			
		ストップウォッチ				○	
		[標準器類]					
		はかり	○注				容器校正用
		分　銅	○				内部校正用
JIS A5363 (A5371 A5372 A5373 適用)	外圧試験	外圧試験機（載荷加重計、ロードセル、圧力計等）	○注				
		メジャー(コンベックスルール類)			○		(位置合わせ用)
		変位計(ダイヤルゲージ等)		○			ブロックゲージによる内部校正
		クラックスケール等				○	
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類	○				内部校正用
		分　銅・力計	○				同上
	内圧試験	ブルドン管圧力計		○			
		[標準器類]					
		圧力基準器	○				
全般	寸法検査等	ノギス		○			
		メジャー(コンベックスルール類)			○		
		直角定規		○			トレーサビリティの取れた定規で長さの比により内部校正可
		パ ス		○			ブロックゲージによる内部校正
		内径測定器(インサイザー)		○			金属製直尺による内部校正
		角度限界ゲージ				○	
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類	○				内部校正用
		金属製直尺	○				同上

17025 のトレーサビリティ要求度の説明：

① ILAC-MRA 署名機関の認定を受けた校正事業者（例えば、JCSS, A2LA 等）が認定の範囲内で発行する校正証明書
② ①以外の校正証明書又は自社内の校正の記録、及びトレーサビリティ体系図
③ JIS マーク製品（旧 JIS マーク製品を含む。）又は計量法検定品であって、定期校正に代えて点検して問題がないことを確認したうえで使用していること。
④ 点検でよいもの（JIS に仕様が規定されているもので校正の必要がなく、使用前の点検のみでよいものを含む。）

コ⑪　ｺﾝｸﾘｰﾄの一軸試験機(圧縮・引張・曲げ試験機)の校正証明書の取扱について（改１）

解　釈

申請者の試験設備で試験を行うにあたっては、JIS Q 17025の該当する要件を満たすことが必要とされることから、JIS Q 17025の該当する要件のうち、「5.6測定のﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ」については、外部の校正ｻｰﾋﾞｽを利用する場合には、「業務能力、測定能力及びﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨを実証できる校正機関の校正ｻｰﾋﾞｽを利用する。」また、「これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、測定結果を有する。」と定められている。

特に、一軸試験機(圧縮・引張・曲げ試験機)については、国家標準とのﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨが担保されているJCSS校正がなされていれば、それについては、申し分ないところである。

あるいは、ILAC/APLACのMRAﾒﾝﾊﾞｰから認定された校正機関の校正でも同様である。

しかしながら、上記のような校正ばかりがなされているとは言えない現状とｺﾝｸﾘｰﾄ製品の該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていないことを踏まえて、校正証明書に不確かさの要求はしないこととする。

以上

【コ⑬】 プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）認証維持製品試験の実施方法に関する対応

設　問

定期の認証維持審査を実施する時点において、受注製品やⅡ類製品などで、該当製品の受注がなかったため生産がなく在庫もない場合、どのように製品試験を実施するのか。

解　釈

生産がなく在庫もない場合の製品試験の実施方法は、次のいずれかとする。

1. 認証維持審査の日程に合わせて、試験材齢が配慮された該当製品の生産を行い、製品試験を実施する方法。
2. 製品の特殊性から、3 年以内の原則の中で、初回認証（又は認証維持）直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施する方法。
3. 生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の維持審査を実施する方法。この場合、臨時の維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。

以下に、それぞれの概念図及び実施のポイントを示す。

なお、概念図に示す記号は次による。

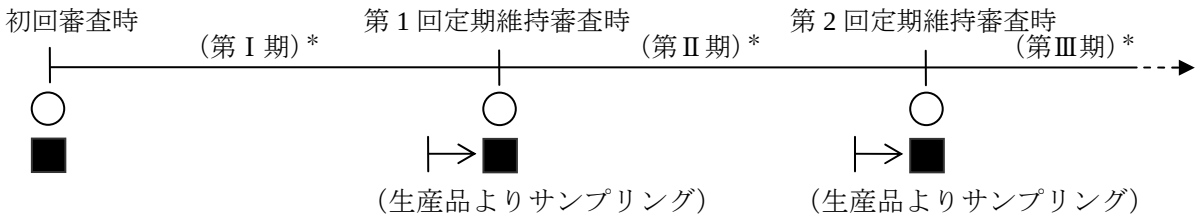
○：JIS マーク省令第 12 条に基づく品質管理体制の審査を表す。

■□：JIS マーク省令第 11 条に基づく製品試験による審査を表す。（□は一部実施による審査）

◌[◌]：JIS マーク省令第 9 条に基づく申請による臨時の維持審査を表す。

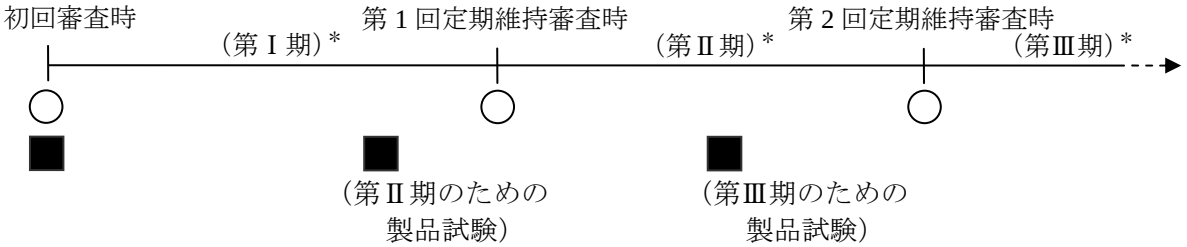
注*：３年ごとに１回以上の頻度による審査の期間

1. 認証維持審査の日程に合わせて、試験材齢が配慮された該当製品の生産を行い、製品試験を実施するケース。



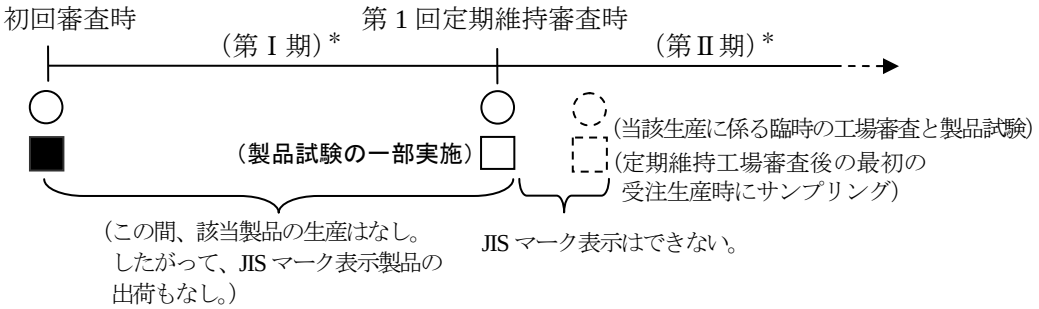
ポイント ・ 認証維持工場審査に合わせて、該当製品を生産する。

2. 製品の特殊性から、3年以内の原則の中で、初回認証（又は認証維持）直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施するケース。



ポイント ・ 認証維持製品試験を認証維持工場審査と切り離して実施する。
・ 該当製品を受注した時点で、登録認証機関に認証維持の意思表示とともに生産計画を通知する。
・ 登録認証機関は、材齢を加味して製品試験を実施する。

3. 生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の維持審査を実施するケース。この場合、臨時の維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。



ポイント ・ 認証製品製造工場の資格は、認証維持工場審査及び製品試験の一部を実施することで継続する。一部を実施する製品試験は、認証を受けている同一の認証区分又は製品の種類のうちで、技術的に同等な試験項目から選択する。
・ 該当製品の生産再開後に臨時の維持審査を実施し、適合性が確認された時点で残り期間の JIS マーク表示を可能とする。

なお、長期間に亘って該当製品の生産・出荷がない場合は、登録認証機関は認証取得者と協議により認証の範囲から除外することができる。

以上

コ⑭　無筋コンクリート製品の塩化物量測定方法（A5371）

設　問

無筋コンクリートの多くを占める即時脱型方式による製品(主として、積みブロック、インターロッキングブロック、平板、境界ブロックなど)に用いるコンクリートの塩化物量測定方法はどのように行うのか。

解　釈

用心鉄筋等の鋼材を使用していない無筋コンクリート製品（URC 製品）の場合、次のいずれでもよい。

①塩化物イオン測定器を用いて測定する方法

ただし、即時脱型方式の場合など、そのままでは測定ができないものについては、測定試料に定量加水したものについて塩素イオンを測定し、その測定結果を定量加水前に換算し、コンクリート中の塩化物イオン量とする。

②配合に基づいて計算により求める方法

標準配合に基づき、使用する各材料の塩化物イオン量の最大値を用いて計算し、コンクリート中の塩化物イオン量とする。

以上

コ⑮　レディーミクストコンクリート（A5308）粒形判定実積率の試験方法について

設　問

JIS Q 1011　表 **A.2.1** 注(1)では、「**砕石 2005** となるように粒度調整して試験する」と記述されているが、**砕石 2505** の粒度を**砕石 2005** の粒度に合わせることなのか。

解　釈

砕石 2505 の粒形判定実積率試験は、**砕石 4005** を試験する場合と同様、**JIS A 5005** の**表 4** の**砕石 2005** の粒度の範囲に調整する必要はありません。

JIS A 5005-2009 箇条 **6.6 a)**には「砕石 4005、砕石 2505 及び砕石 2005 は、そのままで、その他の区分の砕石については砕石 2505 又は砕石 2005 の粒度に適合するように混合したものとする。それらの試料を絶対乾燥状態となるまでよく乾燥し、呼び寸法 20mm フルイを通過し、呼び寸法 10mm のフルイに留まるもの 24kg、呼び寸法 10mm のフルイを通過し、呼び寸法 5mm のフルイに留まるものを 16kg、それぞれふるい採り、これらを合わせてよく混合して試験に供する。」と記述されている。

JIS Q 1011　表 **A.2.1** 注(1)は、**JIS A 5005** の表 **1** に示される粒の大きさによる区分に柔軟に理解できるように表現したものです。

また、20mm～5mm の粒度を含まない**砕石 4020** は、粒形判定実積率試験の必要はありません。

以上

コ⑯ プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）
砕石（1505, 1305, 1005）の受入検査における粒形判定実積率の試験方法について

設　問

JIS A 5005-2009では、粒形判定実積率を従来の砕石2005だけでなく、砕石4005、2505やその他の区分の砕石にも求めている。

このため、JIS Q 1012-2009では「砕石2005となるように粒度調整して試験する」の注記が入った。薄い部材等を製造している工場で使用される、砕石1505、1305及び1005（以下、単粒度砕石という。）を受け入れる場合の粒形判定実積率の試験方法をどのようにすればよいのか。

解　釈

次のいずれかとする。

① 不足粒度区分の砕石を同一生産者から入手して粒形判定実積率を求める。

② 砕石 2505 又は 2005 の粒度に適合するように「上記①の方法で混合した試料で試験した粒形判定実積率」と「単粒度砕石のまま試験した粒形判定実積率」との相関を得た上で、単粒度砕石の管理値を定めて管理する。

なお、JIS マーク品の砕石を使用している場合は、骨材製造業者の試験成績表を確認することでもよい。

以上

コ⑰　プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）コンクリートの練混ぜに用いる水について

設　問

水は、**JIS A 5731**（箇条 **7**）, **A 5732**･**A 5373**（箇条 **8**）の“材料及び製造方法”において、「**JIS A 5364** による。」と規定されている。**JIS A 5364** には、「水は、油、酸、塩類、有機不純物、懸濁物など、製品の品質に影響を及ぼす物質を有害量含んでいてはならない。」と規定されている。また、**JIS Q 1012** では、水の品質として「油、酸、塩類、有機不純物、懸濁物など品質に悪影響を及ぼす物質の含有量の限度」と規定されている。

いずれも具体的な品質及び試験方法が示されていない。練混ぜに用いる水はどのように確認すればよいか。

解　釈

練混ぜに用いる水についての基準は、**JIS A 5308** 附属書Ｃ（規定）に具体的に定められている。プレキャストコンクリート製品の場合も **JIS A 5308** の附属書Ｃ（規定）に適合する水を適用することとし、同規定に示す方法でその品質を確認することでよい。

ただし、回収水の使用については、十分な注意を払う必要がある。

以　上

コ⑱　レディーミクストコンクリート(A5308)
骨材を混合して使用する場合の管理方法について

設　問

１.骨材を混合して使用する場合の受入時の骨材品質の確認はどうすればよいのか。

２.混合して試験を行うのか、混合前の各骨材試験結果を基に計算上で検証すればよいのか。

解　釈

1-1.あらかじめ混合された骨材を使用する場合

混合場所としては、山元（採石場所）又は中継場所（荷揚げ地）で混合する方法がとられています。骨材の受入検査は、混合前の骨材品質、混合後の骨材品質についてJIS A 5308の**附属書A**の箇条A.9のA.9.1及びA.9.2の規定に適合することを検証しなければならないので、山元又は中継場所等混合している場所から、混合前の骨材を定期的にサンプリングして、骨材試験を実施する。

1-2.使用時に混合して骨材を使用する場合

骨材は定期的に、JIS A 5308の**附属書A**の箇条A.9のA.9.1及びA.9.2の規定に適合することを検証する。

2-1. 同一種類の骨材を混合して使用する場合

(1)絶乾密度、吸水率、安定性、すりへり減量については、混合前の各骨材試料で各々行う試験結果でJIS A 5308の**附属書A**の規定に適合していることを検証する。
(2)粒形判定実積率は、質量混合後に粒形判定実積率試験の結果で判断する。
(3)その他の品質性状は、混合前の各骨材の試験結果を合成計算、又は質量混合後に行う各試験結果による方法のいずれで検証してもよい。

2-2.異種類の骨材を混合して使用する場合

(1)塩化物量及び粒度は、混合前の各骨材の試験結果を合成計算、又は質量混合後に行う各試験結果による方法のいずれで検証してもよい。
(2)その他の品質性状は、混合前の各骨材の試験結果で判断する。

＜参考＞

(1)レディーミクストコンクリートに使用できる骨材は、JIS A ５３０８附属書Aに規定される骨材だけである。
(2)骨材の種類は、JIS A 5308の附属書Aの箇条A.2に示され、砕石及び砕砂、スラグ骨材、人工軽量骨材、再生骨材H、砂利及び砂に分けられている。同一種類、異種類の骨材はこの骨材の種類で判断する。
(3)アルカリシリカ反応性は、混合前の各々の骨材について、それぞれ試験を行う。
(4)あらかじめ混合された骨材の使用者は、骨材の質量混合割合を配合計画書「産地又は品名」欄に記載する。

以　上

鉄鋼･非鉄金属①　JIS G 3444，G 3445 及び G 3466 に係る認証における、めっき鋼板を用いて製造された鋼管の取扱いについて

設　問

めっき鋼板を材料として製造した鋼管（以下，ﾌﾟﾚめっき鋼管という。）は，標記 JIS に係る認証を取得することができるか。

解　釈

受渡当事者間協定[a)]によって，めっき鋼板を用いて製造した鋼管であることを明確にし，標記の規格が定める試験[b)]を実施し，基準値に適合することを前提に，標記 JIS の認証を取得することができる。

注[a)]　受渡当事者間協定とは，
ユーザーが，ﾌﾟﾚめっき鋼管であることを認識できる書面を取り交わす（例えば，発注書，納品伝票等で先の事項を明確にすること。）。加えて，ﾌﾟﾚめっき鋼管の品質等について，ｶﾀﾛｸﾞ等で明確にすることが望ましい。

注[b)]　JIS 製品試験方法は，標記の規格が定めるものとする。なお，詳細については，登録認証機関に問い合わせる。

以　上

鉄鋼･非鉄金属②　簡単な保護被膜を付けた鋼材（鋼板、鋼帯、鋼管、線材、形鋼、平鋼、棒鋼）に係る JIS ﾏｰｸ表示の取扱いについて

設　問

JIS 認証を受けた鋼板に本体の規格要求品質に影響を及ぼさない塗油、塗装[塗装下地（ﾌﾟﾗｲﾏｰ）、仮塗装、識別のための塗装及びそれに準ずる塗装]等の表面保護被膜を付けた製品についても JIS ﾏｰｸを付すことができるか。

解　釈

表面保護被膜が JIS G 0204 の 6.1.4 の a)の範疇（備考 1 参照）のいわば、表面処理を施した製品に該当しないこと、受渡当事者間の協定によって製造者のみならず使用者もその内容を承知していること、及び次に示す 1)、2)の点に特に留意することを前提に、JIS ﾏｰｸを付すことができる。

（留意事項）

1) 規格の要求品質は、表面保護被膜処理を施していない状態で満たされていることを確実にすること。
2) 表面保護被膜処理は、受渡当事者間の協定がある場合に適用され、使用者もその内容を承知していることを前提としているが、特に嵌めあい公差を適用する用途に対しては被膜処理の適用可否も含めて受渡当事者間で事前の協議をすること。

備考１　（JIS G 0204，6.1.4 規定抜粋）

表面状況によって、次のように区分される。

a) 表面処理を行っていない製品、ただし、取扱中又は保管中の腐食又は機械的損傷の対策として、若しくは使用を容易にする目的で、簡単な保護被膜を付けた製品は、表面処理を施した製品に該当しない。簡単な保護被膜は、例えば、次のいずれかの方法によって付けてもよい。

ⅰ）**不働態化**　：製品は、電気化学的に又は化学的にｸﾛﾒｰﾄ又はりん酸の層で被覆される。ｸﾛﾒｰﾄ処理又はりん酸処理による表面処理と違って、付着層は、光学的方法では検知できないほど薄い。

ⅱ）**有機被覆の適用**：被膜自身は、腐食に対する保護にはならないが、後続のほかの下地被覆又は被覆を適用するための表面事前処理として、防食機構の一部分となって役立つ。

ⅲ）**保護膜の適用**：例えば、粘着被覆、粘着紙、ﾗｯｶｰ

ⅳ）ｸﾞﾘｰｽ、油、ﾀｰﾙ、ｱｽﾌｧﾙﾄ、石灰又は溶解する物質の被膜の適用

b) 表面処理された製品（6.3.1 参照）

以　上

鉄鋼・非鉄金属③　ＪＩＳマーク製品に JIS の加工技術を施した場合の JIS マーク表示について

設　問

ＪＩＳマークの認証を受けた製品（例えば JIS H 4100 のアルミ管）を加工材料として、認証を受けた加工技術を施した製品（例えば JIS H 8602 の皮膜加工を施した製品）の送り状に、製品 JIS マーク [a] と加工技術 JIS マーク [b] の両方を表示してもよいか [c]。

注 [a]　工業標準化法第 19 条第 1 項（外国の場合同法第 23 条第 1 項及び第 2 項）に定める、鉱工業品の JIS マーク表示のこと。

注 [b]　工業標準化法第 20 条第 1 項（外国の場合は同法第 23 条第 3 項）に定める、加工技術の JIS マーク表示のこと。

注 [c]　本件は、同一事業者によって製品が製造及び加工される場合であって、a)及び b)のマークどちらの表示も加工後の製品の送り状に表示される場合である。a)及び b)ともに適正に認証を受けて付されたものであるとの前提。

解　釈

解釈：　現行の工業標準化法においては、「その製造する当該認証に係る鉱工業品・・・若しくは送り状に、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するものであることを示す（ＪＩＳマーク）を付することができる」（第１９条第１項）と規定され、加工後の製品の送り状に、加工技術に係る JIS マークに加えて製品（加工材料）のＪＩＳマークを付すことは想定していない。

但し、製品（加工材料）の送り状を示す箇所と加工技術部分の送り状を示す箇所とが明確に識別されており、前者が加工前の加工材料に関するものであることについて明確であれば、前述の 2 種類の送り状を一枚に印刷することも妨げない。

（なお、加工前に製品ＪＩＳマークが付された送り状と、加工後に加工技術ＪＩＳマークが付された送り状を、一緒に流通させることも、前述の条件が満たされている限りにおいて妨げない。）

以上

鉄鋼･非鉄金属④ JIS Q 1013 対象規格における種類又は等級の表示の取り扱いについて

設 問

JIS Q 1013 対象規格で規定される鉄鋼の製品 JIS においては、次に掲げる規定により、種類の記号その他の事項の表示を省略できる定めとしているものがある。

＜種類の記号その他の事項の表示を省略できる JIS 規定の例＞

JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）

11　表示

検査に合格した鋼材には、鋼材ごと又は１結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略してもよい。

ａ）　種類の記号

ｂ）　溶鋼番号又は検査番号

ｃ）　寸法

ｄ）　結束ごとの数量又は質量（鋼板と鋼帯の場合）

ｅ）　製造業者名又はその略号

認証を受けた鋼材に JIS マークを表示する際、この規定に基づき、種類の記号[注)] その他の事項の表示を省略することができるか。

[注)] 日本工業規格への適合性の認証に関する省令（以下、「認証省令」という）第 1 条第 1 項 1 号に定める、適合する日本工業規格の種類又は等級に係る表示事項のこと

解　釈

当該製品 JIS に、種類又は等級の記号その他の事項が表示事項として規定されているため、受渡当事者間協定その他の要件を満たすことによる表示の省略を認める規定が併せて記されている場合であっても、認証を受けた鋼材に JIS マークを表示する際は、次に従わなければならない。

① 種類又は等級の記号及び登録認証機関の氏名又は名称（略称又は登録商標による表示が認められている場合を含む）は必ず表示しなければならない。なお、日本工業規格の番号の表示については、下記の留意事項①に記す認証省令第 1 条第 1 項 1 号の当該番号省略規定に従う。

② 製品 JIS で定める上記①以外の表示事項は、認証省令第 18 条第 1 項 3 号に基づき認証契約に付記事項として定められ、認証契約による付記事項の表示として、同様に表示しなければならない。

留意事項

① 現行の認証省令においては、「表示する事項は、．．．適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。以下この条において同じ。）及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品の形状又は鉱工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる」（第 1 条第 1 項 1 号）と規定されている。

② 認証省令第 18 条第 1 項 3 号においては、「法第 19 条第 1 項又は第 20 条第 1 項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法」を、認証契約に定める事項として規定している。

これを受け、JIS Q 1001（適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針）の 13.2（付記事項の表示）においては、該当する場合に表示するよう認証契約に定める付記事項の一つとして「適合する JIS で定める表示事項」を規定しているため、

適合する JIS が表示事項を定めている場合（「該当する場合」にあたる）は、上記解釈②のそれぞれの表示事項を、認証契約による付記事項の表示として、同様に表示しなければならない。

ただし、製品 JIS において、受渡当事者間の協定などによって省略してもよい項目（上記解釈①を除く）については、登録認証機関は認証契約による付記事項の表示から省略してもよい。

なお、認証取得者の氏名若しくは名称又はその略号（略称、記号、認証番号又は登録商標をいう）、及び認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合の当該工場又は事業場の識別表示は、製品 JIS における表示規定の有無にかかわらず必ず表示しなければならない。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑤ JIS Q 1013 の対象 JIS の改正及び認証取得者の品質管理体制変更等の場合の、臨時の認証維持審査における現地調査及び製品試験の適用について

解　釈

１．JIS 改正時の審査の基本的な解釈：（１）又は（２）に該当する場合を除き、書類調査による。

（１）当該改正により、取得している認証に係る JIS が規定する仕様又は／及び要求事項に関し；

- 従来の認証の範囲を超える品質・生産条件又は／及びその組合せが新たに生じ、JIS に適合しなくなる恐れが生じる場合であって、
- その新たに生じた内容又は変化の程度が、従来の審査で確認済の内容に相当する範囲にとどまらない場合は、

現地調査による工場審査又は／及び製品試験を行う。

（２）なお、当該改正に付随して、認証取得者の工場又は／及び外注工場において；

- 受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件が生じ、
- 品質管理体制の変更（改正 JIS に応じた設備改造、新たなタイプの設備の追加又はリプレイスを含む）を行うときは、

JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより、別途現地調査による工場審査又は／及び製品試験を要する。

＜審査の適用例＞

Ａ．種類・等級の追加又は統合

・仕様の厳格化、又は強度と伸び（若しくは衝撃値）の組合せ等が、従来の認証の範囲に相当しない又は相当するか否か判別しがたい場合は、製品試験を行う（工場への立ち入りによるサンプリングやトレーサビリティーの現認を含む）。

・工程設計若しくは操業条件の大きな変更又はそれらの組合せの大きな変更である場合は、現地調査を行う。

Ｂ．試験・検査方法の追加又は変更（受渡当事者間協定、注文者の指定等に基づくものも含む）

従来の試験条件の範囲を超える又は従来と異なる方法への改正である場合は、現地調査又は／及び製品試験を行う。

Ｃ．形式試験

当該 JIS 改正の内容が、適用する JIS が規定する「形式試験を新たに行うべき場合」に該当するときは、従来の審査において既に形式試験を行っていても、新たに改正 JIS の適用による形式試験を行う。

Ｄ．寸法・形状

上記Ｂ．において、「試験条件」を「寸法・形状（いずれも許容差を含む）」に読み替える。

Ｅ．熱処理の追加又は変更

上記Ｂ．において、「試験」を「熱処理」に読み替える。

Ｆ．化学成分

次に掲げる場合に該当するときは、試験・工程・設備に係る現地調査又は／及び製品試験を行う。

１）従来の規定範囲を超える組成への改正

２）従来よりも狭範囲の組成範囲への改正

３）従来の認証範囲に無い成分の追加による改正

２．JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査)の a）に該当する仕様の変更若しくは追加、又は品質管理体制変更（以下、総称して「変更等」という）時の、臨時審査の基本的な解釈：（１）又は（２）に該当する場合を除き、書類調査による。

（１）当該変更等により、取得している認証に係る JIS が規定する仕様又は／及び要求事項に関し；

・ 従来の認証の範囲を超える品質・生産条件又は／及びその組合せが新たに生じ、JIS に適合しなくなる恐れが生じる場合であって、

・ その新たに生じた内容又は変化の程度が、従来の審査で確認済の内容に相当する範囲にとどまらない場合は、

現地調査による工場審査又は／及び製品試験を行う。

（２）なお、当該変更等に付随して、認証取得者の工場又は／及び外注工場において；

・ 受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件が生じ、
・ 品質管理体制の変更（相当程度の設備改造、設備移転・移設、新たなタイプの設備の追加又はリプレイスを含む）を行うときは、

JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより、別途現地調査による工場審査又は／及び製品試験を要する。

以上

鉄鋼･非鉄金属⑥	JIS Q 1013 の対象 JIS の製造の認証に、同じ JIS の認証を既に受けている工場又は事業場を「外注工場」として追加する場合の現地調査と製品試験の内容に関する取り扱い

設　問：**製造の認証に、同じ JIS の認証（種類記号その他該当するすべての認証範囲が同じ又は包含されている認証）を既に受けている工場又は事業場を、表示工程以外の工程を外注工場として追加する場合がある。その場合の臨時審査（現地調査及び製品試験）は、どのような事項が対象となるのか。特に、審査内容の低減化の観点から提示していただきたい。**

解　釈：**同じ JIS の認証を受けている「工場又は事業場」を外注工場として追加する場合は、以下のケースに従って現地調査及び製品試験の必要な事項を行う。**

１．現地調査の内容

＜ケースＡ＞外注工場が、追加先の工場又は事業場の認証と同じ登録認証機関（以下、「CB」という）から

対象 JIS の認証を受けている場合

外注工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
外注工場が認証取得者法人の工場ではない場合	外注工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）外注委託に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 該当する工場に対する認証維持工場審査を現地調査により行う。 【注記】現地調査を行う場合の例 外注委託に付随して、認証取得者の工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、委託／受託に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合	同　左
（２）認証取得者の工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、委託／受託に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 CB が、該当する工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより、現地調査による現認を要すると判断した場合にのみ、当該重要工程の現地調査を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 CB が当該他工程の数と内容を総合的に考慮した結果、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより現地調査を行うべき固有の必要性が生じると判断した場合以外は、当該他工程に対する現地調査は行わない。	同　左

＜ケースＢ＞外注工場が、追加先の工場又は事業場の認証と異なる CB から対象 JIS の認証を受けている場合

外注工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
外注工場が認証取得者法人の工場ではない場合	外注工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）外注委託に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 １．の＜ケースＡ＞の（１）と同じ （２）認証取得者の工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、委託／受託に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 １）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けている場合：１．の＜ケースＡ＞の（２）の①と同じ ２）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けていない場合：当該重要工程の現地調査を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 １）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けている場合：１．の＜ケースＡ＞の（２）の②と同じ ２）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けていない場合：認証取得者の CB が、１．の＜ケースＡ＞の（２）の②に従って対応する。	同　左

２．製品試験の内容

＜ケースＡ＞外注工場が、追加先の工場又は事業場の認証と同じ CB から対象 JIS の認証を受けている場合

<table>
<tr><th colspan="2">外注工場の、追加先の認証取得者法人との関係</th></tr>
<tr><th>外注工場が認証取得者法人の工場ではない場合</th><th>外注工場が認証取得者法人の工場である場合</th></tr>
<tr><td>（１）委託に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合
該当する工場に対する認証維持製品試験を行う。

【注記】製品試験を行う場合の例
外注委託に付随して、認証取得者が受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査等を含む）又はその組合せが生じる場合で、認証取得者の CB が、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより、製品試験による確認を要すると判断したとき

（２）認証取得者の工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査等を含む）又はその組合せが生じる場合

①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等
CB が、該当する工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより、製品試験による確認を要すると判断した場合にのみ、製品試験を行う。

新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。

②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合
CB が当該他工程の数と内容を総合的に考慮した結果、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めにより製品試験を行うべき固有の必要性が生じると判断した場合以外は、当該他工程に対する製品試験は行わない。</td><td>同　左</td></tr>
</table>

＜ケースＢ＞外注工場が、追加先の工場又は事業場の認証と異なる CB から対象 JIS の認証を受けている場合

外注工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
外注工場が認証取得者法人の工場ではない場合	外注工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）委託に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 ２．の＜ケースＡ＞の（１）と同じ （２）認証取得者の工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査等を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 １）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けている場合：２．の＜ケースＡ＞の（２）の①と同じ ２）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けていない場合：当該重要工程が適用される製品の製品試験を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 １）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けている場合：２．の＜ケースＡ＞の（２）の②と同じ ２）該当する工場が認証取得者の CB の認証を受けていない場合：認証取得者の CB が、２．の＜ケースＡ＞の（２）の②に従って対応する。	同　左

以上

鉄鋼･非鉄金属⑦　JIS Q 1013 の対象 JIS の製造の認証に、同じ JIS の認証を既に受けている「工場又は事業場」の追加を行う場合の審査に関する取り扱い（以下、「工場又は事業場」を「工場」という）

設　問：**製造の認証に、同じ JIS の認証（種類記号その他該当するすべての認証範囲が同じ又は包含されている認証）を既に受けている工場を、工場として追加する場合がある。その場合の臨時審査（現地調査及び製品試験）は、どのような事項が対象となるのか。特に、追加先の認証取得者の登録認証機関（以下，CB という）と追加される工場の CB が同じ場合及び異なる場合のそれぞれについて、審査内容の低減化の観点から提示していただきたい。**

解　釈：**同じ JIS の認証を受けている工場を、工場として追加する場合は、以下のケースに従って現地調査及び製品試験の必要な事項を行う。**

１．現地調査の内容　（追加される工場の前提：追加先の認証取得者の認証を代表する工程を担う工場）

＜ケースＡ＞追加される工場が、追加先の工場の認証と同じ CB から対象 JIS の認証を受けている場合

追加される工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
追加される工場が認証取得者法人の工場ではない場合	追加される工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）追加に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 当該の恐れが生じる工場又は／及び外注工場に対する認証維持工場審査を現地調査により行う。（JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めによる） 【注記】現地調査を行う場合の例 追加に付随して、工場又は／及び外注工場において、当該工場が受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、追加に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合	同　左

追加される工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
追加される工場が認証取得者法人の工場ではない場合	追加される工場が認証取得者法人の工場である場合
（２）追加される工場において、受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、追加に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 CB が、追加される工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 11.2（工場又は事業場の変更又は追加）の定めにより、追加される工場への現地調査による現認を要すると判断した場合にのみ、当該の追加される工場の重要工程に係る現地調査を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 なお、１．の＜ケースＡ＞の（２）の①の場合、追加される工場以外の工場に対する、又は外注工場に対する現地調査は、いずれも行わない。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 CB が、追加される工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 11.2（工場又は事業場の変更又は追加）の定めにより、追加される工場への現地調査を行うべき固有の必要性が生じると判断した場合以外は、当該の追加される工場の他工程に係る現地調査は行わない。 なお、１．の＜ケースＡ＞の（２）の②の場合、追加される工場以外の工場に対する、又は外注工場に対する現地調査は、いずれも行わない。	同　左

＜ケースＢ＞追加される工場が、追加先の工場の認証と異なる CB から対象 JIS の認証を受けている場合

追加される工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
追加される工場が認証取得者法人の工場ではない場合	追加される工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）追加に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 １．の＜ケースＡ＞の（１）と同じ （２）追加される工場において、受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査、追加に伴う識別や記号等の読替え、及び適合性承認・出荷承認のための情報授受の仕組み等を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 当該重要工程の現地調査を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 追加先の認証取得者の CB が、１．の＜ケースＡ＞の（２）の②に従って対応する。	同　左

２．製品試験の内容（追加される工場の前提：追加先の認証取得者の認証を代表する工程を担う工場）

＜ケースＡ＞追加される工場が、追加先の工場の認証と同じ CB から対象 JIS の認証を受けている場合

追加される工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
追加される工場が認証取得者法人の工場ではない場合	追加される工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）追加に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 当該の恐れが生じる工場又は／及び外注工場を経た製品の認証維持製品試験を行う。 （JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）の定めによる） 【注記】製品試験を行う場合の例 追加に付随して、工場又は／及び外注工場において、受けている認証の範囲又は／及び品質管理体制の範囲を超える新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査を含む）又はその組合せが生じる場合 （２）追加される工場において、受けている認証の範囲内又は／及び品質管理体制の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 CB が、追加される工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 11.2（工場又は事業場の変更又は追加）の定めにより、製品試験による確認を要すると判断した場合にのみ、製品試験を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 CB が、追加される工場の認証以降の生産実績による品質（教育訓練の有効性評価を含む）及び従来審査に基づく操業上の重要な管理因子の安定度を考慮した結果、JIS Q 1001 の 11.2（工場又は事業場の変更又は追加）の定めにより、製品試験を行うべき固有の必要性が生じると判断した場合以外は、製品試験は行わない。	同　左

＜ケースＢ＞追加される工場が、追加先の工場の認証と異なる CB から対象 JIS の認証を受けている場合

追加される工場の、追加先の認証取得者法人との関係	
追加される工場が認証取得者法人の工場ではない場合	追加される工場が認証取得者法人の工場である場合
（１）追加に付随して、JIS に適合しなくなる恐れが新たに生じる場合 ２．の＜ケースＡ＞の（１）と同じ （２）追加される工場において、受けている認証の範囲内ながら、新たな品質・生産条件（工程、設備、試験・検査を含む）又はその組合せが生じる場合 ①新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要設備の工程（以下、「重要工程」という）にあたる場合等 １）追加される工場が追加先の認証取得者の CB の認証を受けている場合：２．の＜ケースＡ＞の（２）の①と同じ ２）追加される工場が追加先の認証取得者の CB の認証を受けていない場合：当該重要工程が適用される製品の製品試験を行う。 新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める準重要設備の工程（以下、「準重要工程」という）にあたる場合も、同様とする。 ②新たな品質・生産条件又はその組合せが、JIS Q 1013 に定める重要工程又は準重要工程のいずれにもあたらない他工程の場合 １）追加される工場が追加先の認証取得者の CB の認証を受けている場合：２．の＜ケースＡ＞の（２）の②と同じ ２）追加される工場が追加先の認証取得者の CB の認証を受けていない場合：認証取得者の CB が、２．の＜ケースＡ＞の（２）の②に従って対応する。	同　左

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑧　JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証を受けている認証取得者が、ISO 9001 の審査登録を得ている場合の審査のあり方について

設　問

JIS マーク表示認証の申請者が ISO 9001 認証を取得している場合、JIS Q 1001 の附属書Ｂに規定する審査の基準（Ｂ）に基づく申請を行うとともに、その品質管理体制を構築して受審することが多い。その構築にあたって、取得している ISO 9001 の審査登録を活用した場合、審査の効率化などのメリットはあるか。

臨時の認証維持審査を含め、認証維持審査の場合はどうなるか。

解　釈

（１）ISO 9001 の審査登録の活用について：

・ISO 9001 の審査は、教育・訓練・資格付与に基づく業務体制、苦情処理、不適合品の処置等を中心に、広くて深い確認が可能な側面も有しており、その結果の活用により、JIS 認証審査の記録確認等に費やされる時間ロスを短縮化することは、申請者／登録認証機関双方の努力により実現可能と考えられる。

・しかしながら、例えば、現地調査で工場に存在する記録（例：苦情履歴や不適合品の処置内容と記録等）の提示を求めた場合、

－該当する記録ファイルを探索して持ってくることに長時間を要する。

－JIS マーク表示製品とそれ以外の製品の記録が同じファイルにファイリングされている。

－工場固有の識別記号に変換されて記録ごとの識別が付されており、JIS 番号や JIS 種類・等級記号による識別が付されていない。

など、どの製品規格や認証マーク表示に係る適合性を問う製品であったのか、申請者自身も含め、その場での抽出に長時間を要することがある。

・いずれも例に過ぎないが、その識別と提示が早く為されれば、時間ロスは低減可能で、審査スタイルを予め双方で対話するなどにより、より効率的な審査を行える余地があると解釈される。

（２）臨時の認証維持審査を含めた認証維持審査の場合

・定期的な認証維持審査及び臨時の認証維持審査は、他の認証の区分の認証を取得していたり認証以降の品質が安定していたとしても、法令の定めに該当する場合は実施する審査である。

・従って、その効率的な審査の考え方は（１）と同様であり、ISO 9001 の定期審査や更新審査の各種記録類及び議事録を活用することは可能であるものの、認証維持審査としての評価自体は、あくまで活用された ISO 9001 審査事項以外の要素も含めて総体的に行う必要があることに留意する必要がある。

・なお、定期的な認証維持審査においては、初回の審査時には無かった「認証以降の記録の確認（書類調査・現地調査とも）」が審査事項として付加されていることにも留意する必要がある。

いずれにせよ、JISCBA としては、時間ロスの低減化等により効率的な審査の実現を図っていく所存であり、認証取得者との相互の円滑なコミュニケーションを継続していく。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑨　JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証の、定期的な認証維持審査時の品質管理実施状況説明書の簡素化と書類調査の効率化について

設　問

定期的な認証維持審査時の品質管理実施状況説明書の記入内容は、初回審査時とほぼ同じである。認証維持審査における書類調査対応の負荷軽減の観点から、簡素化できないか。

解　釈

（１）　本件は、定期的な認証維持審査（以下、「定期審査」という）における品質管理実施状況説明書に記述すべき内容の量と負荷（認証を得て以降の生産・品質実績記録の提出等を含む）の軽減を求めたものと理解している。

（２）　定期審査は認証以降の約 3 年間の実績記録（「認証という船が辿った航跡」である）を主体に提出を求めており、記録確認は定期審査の重要な審査事項であるため、省略することは困難である。加えて、過去における鉄鋼不祥事の発生もあり、製品規格や試験検査標準類を中心に書類調査段階での提出を求めている。

（３）　一定のサイクルで定期審査を迎えることは周知の事柄であるから、前々から対応負荷軽減のために早めの準備を行っていただきたい。

（４）　また、大半の認証取得者においては、初回の審査時又は先（さき）の定期審査時に提出した品質管理実施状況説明書の電子ファイルを保有していると考えられる。そのいずれか直近の時点から品質管理体制の変更が無かった部分については、少なくとも当該電子ファイルからの転記が可能である。変更のあった部分のみを追記又は変更記入すればよく、初回時よりは負荷が軽減されると考えられる。

（５）　さらに、その場合、変更のあった部分を下線付きで示せば、受審する工場／登録認証機関相互のスムーズな対応も図れると考えられる。

（６）　なお、審査対象の記録は、製品 JIS が規定する最終試験・検査事項（一部、化学成分・非破壊試験等の中間工程試験・検査を含む）と、認証取得者が工程管理のための重要な操業管理因子として独自に管理している事項（例：溶接部の電流値やホットコイル巻取温度その他事項のチャート・操業条件記録類）とに係るものがある。

書類調査段階で求めている品質実績記録は前者であり、多くは認証取得者発行の鋼材検査証明書（市場等では「ミルシート」と呼ばれている）の記載事項となっている。

同検査証明書は、例えば製造物責任法の消滅時効等を考慮して通常は長期にわたって保管していると推定されるから、その記載事項と他の記録を組み合わせるなどして品質実績記録の作成に活用し、対応を図ることができると解釈される。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑩ JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証を受けている場合の、定期的な認証維持審査に備えて保管しておくべき品質記録について

設　問

定期的な認証維持審査を受けるために保管しておくべき品質記録は、どの記録が該当するのか。

解　釈

（１）書類調査段階で求めている品質記録については、「鉄鋼･非鉄⑨」に対する解釈の（６）を参照いただきたい。

（２）現地調査で確認を要する品質記録は、JISCBA 認証指針に定められた事項であり、例えば認証取得者が QC 工程表等に合理的に定めているケースが多い。それらが JISCBA 認証指針に記載された当該項目を満たしていないときは追加の提出を求めるケースがあるが、それらは認証取得者にも説明したうえで審査が行われる。

（３）すなわち、基本的には、JISCBA 認証指針に記載されているものが品質記録確認の対象となるが、認証取得者ごとに個別のプロセスにより多少の違いはあると考えられるため、認証取得者が必要と考えて管理している項目である場合は、その記録も確認して審査を行う。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑪ JIS Q 1013 の対象 JIS に係る認証の定期的な認証維持審査において、製品試験対象製品が無い場合の取り扱いについて

設　問

定期的な認証維持審査を実施する時点において、受注製品で、該当製品の受注がなかったため生産がなく在庫もない場合、どのように製品試験を実施するのか。

解　釈

生産がなく在庫もない場合の製品試験の実施方法は、次のいずれかとする。

（１）認証維持審査の日程に合わせて、該当製品の生産を行い、製品試験を実施する方法。

（２）製品の特殊性から、初回審査の又は先の定期維持審査の起点のいずれか近い方から 3 年以内の原則の中で、当該起点直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施する方法。

（３）生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の認証維持審査を実施する方法。この場合、臨時の認証維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。

以下に、それぞれの概念図及び実施のポイントを示す。

なお、概念図に示す記号は次による。

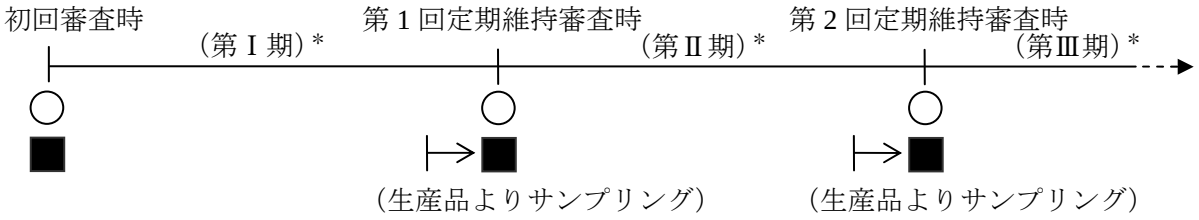
○：JIS マーク省令第 12 条に基づく品質管理体制の審査を表す。

■□：JIS マーク省令第 11 条に基づく製品試験による審査を表す。(□は一部実施による審査)

◌□：JIS マーク省令第 9 条に基づく申請による臨時の認証維持審査を表す。

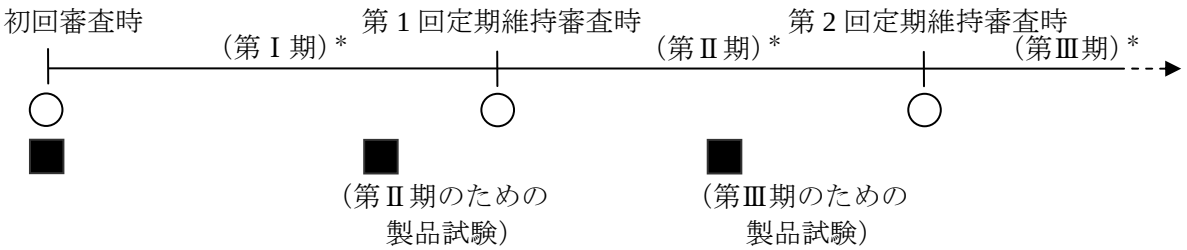
注*： 3 年ごとに 1 回以上の頻度による審査の期間

（1）認証維持審査の日程に合わせて、該当製品の生産を行い、製品試験を実施するケース



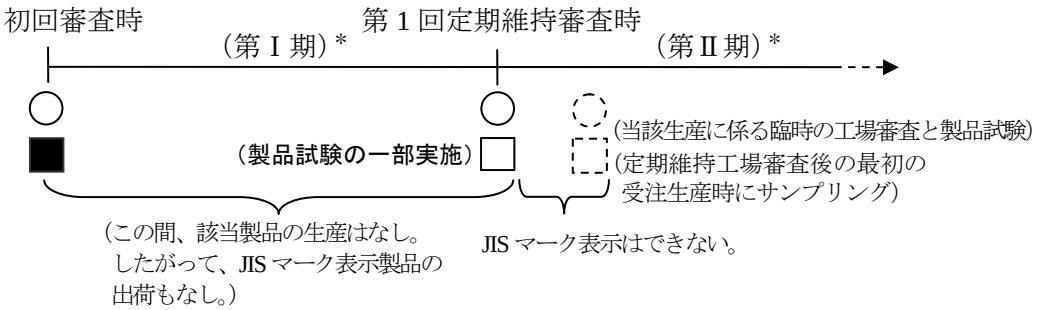
＜留意事項＞　　認証取得者は、認証維持工場審査に合わせて、該当製品を生産する。

（2）製品の特殊性から、初回審査の又は先の定期維持審査の起点のいずれか近い方から 3 年以内の原則の中で、当該起点直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施するケース



＜留意事項＞
- 認証維持製品試験を認証維持工場審査と切り離して実施する。
- 認証取得者は、該当製品を受注した時点で、登録認証機関に認証維持の意思表示とともに生産計画を通知する。
- 登録認証機関は、製品試験を実施する。

（3）生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の認証維持審査を実施するケース。この場合、臨時の認証維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。



＜留意事項＞　・認証製品製造工場の資格は、認証維持工場審査及び製品試験の一部を実施することで継続する。一部を実施する製品試験は、認証を受けている同一の認証区分又は製品の種類のうちで、登録認証機関が製品試験に必要と判断したサンプリング対象から選択する。
・該当製品の生産再開後に臨時の認証維持審査を実施し、適合性が確認された時点で残り期間の JIS マーク表示を可能とする。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑫　JIS Q 1013 の対象 JIS の、初回の審査又は定期的な認証維持審査における製品試験の対応負荷軽減について(例:製造実績の多いものから選定した製品をサンプリングする等)

設　問

製品試験を実施する場合、申請者（定期的な認証維持審査の場合を含む）が認証を取得希望又は取得している種類及び等級の中から、最も性能基準が厳しいものを要求されることが多い。本来、性能基準が厳しい製品は製造実績が少なく、必ずしも製品試験の際、サンプリングできる状態になっていないこともある。しかし、登録認証機関から性能基準が厳しい製品をサンプリング対象として要求されることがあり、これを製造実績の多いものの中から選定した製品で対応することはできないか。

解　釈

（１）申請者が認証を取得希望又は取得している種類及び等級（以下、「グレード」と総称する）は、日本工業規格への適合性の認証に関する省令第 11 条、及び JIS Q 1013（適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（鉄鋼製品第１部））に従い、該当する製品試験について適用する JIS の要求事項に適合することが必要である。

（２）そのために、サンプリングする製品の寸法等は、基本的には生産量の多い寸法等を主として試験を行うことが多いのは事実である。

（３）しかしながら、「生産量の多いグレード群」が、必ずしも申請者が認証を取得希望又は取得している全グレードの性能を網羅規定しているとは限らない。そのため、取得希望又は取得しているグレードの中から、例えば全ての性能が規定されているグレード（結果的に厳格なグレードであることが多い）をサンプリング対象とし、製品試験することで、認証を取得希望又は取得している全グレードが規定する性能の検証を漏れなく行うことが可能となる場合がある。設問のケースは、そのような場合に行われるものである。

（４）なお、定期審査において、サンプリング対象となるグレードの製造実績が長期にわたって無く、審査当日にサンプリングが不可能な場合は、例えば、「鉄鋼･非鉄⑪」に対する解釈の（３）のように、品質管理体制が適用する JIS の要求事項を満足していることを工場審査で確認できれば、工場審査以降に当該グレード品の受注が為されたときに製品試験を実施し、確認することを条件とする等、柔軟な対応を行うことが可能である。その他の解釈についても、「鉄鋼･非鉄⑪」に対する解釈の（１）及び（２）を参照いただきたい。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑬　JIS Q 1013の対象JISの、初回の審査又は定期的な認証維持審査におけるサンプリングの「代表性」について

設　問

例えば、初回製品試験において、「サンプルは認証の対象となる鉱工業品等の製造又は加工の工程を代表するものでなければならない」（以下、このことを「代表性」と総称する）が、それは製造実績の多い製品から試験対象をサンプリングして、試験に供することになると理解している。

一方、登録認証機関から、性能基準の厳しい製品を準備するよう要求されることがあり、申請者の考えているサンプリング対象製品又はグレード（製造実績の多い製品又はグレード）と登録認証機関がサンプリング対象として求めるものとが必ずしも一致せず、製品試験のサンプル選択の考え方を明らかにしていただきたい。特に、厳格な性能基準を規定するグレードが必ずしも代表性を有するとは言えないのではないかと考えるが、どうか。

解　釈

本設問に対する考え方も、「鉄鋼･非鉄⑫」に対する解釈と同様である。

（１）設問の内容は、「『代表性』とは何か」に帰着するが、サンプリングする製品の寸法等に関しては、基本的には生産量の多いものを主として製品試験を行うことが多いのは事実である。

（２）しかしながら、「生産量の多いグレード群」が、申請者が認証を取得希望又は取得している全グレードの性能を網羅規定しているとは限らない場合があり、その場合は、取得希望又は取得しているグレードの中から、例えば全ての性能が規定されているグレード（結果的に厳格なグレードであることが多い）をサンプリング対象とし、製品試験することで、認証を取得希望又は取得している全グレードが規定する性能の検証を漏れなく行うことが可能となる場合がある。

（３）厳格なグレードをサンプリングする場合は、まず第一義的にこの考え方の適用の必要性を検討した結果、そのようなサンプル選択結果となっているのであり、自動的に厳格なグレードをサンプリングしているわけではない。

（４）なお、定期審査において、サンプリング対象となるグレードの製造実績が長期にわたって無く、審査当日にサンプリングが不可能な場合の対応の考え方に関しては、「鉄鋼･非鉄⑪」の解釈を参照していただきたい。

以　上

鉄鋼･非鉄金属⑭ JIS Q 1013 の対象 JIS の初回の審査において、受渡当事者間協定の内容をすべて提出することの必要性及び認証の範囲について

設　問

受渡当事者間協定（以下、「協定」という）を適用した製品を JIS マーク表示認証の対象とする場合は、同協定事項や仕様に関する JIS 認証審査も受ける必要があるが、ひとつの協定事項（例えば「衝撃試験の合否判定基準は協定による」旨の規定がある場合である。衝撃試験以外の仕様や事項に関しても同様）に対し、多くの異なる協定値及び／又は協定レベルを締結している。

- 製品試験対象となる協定は、どのような基準に基づいて選定されるのか。
- 認証を希望する協定のすべてを審査（書類調査段階）で提出する必要があるか。
- 初回及び認証維持審査における申請者の対応の負荷軽減の観点から、提出する協定対象数を簡素化できないか。

解　釈

協定事項を JIS マーク表示認証の対象とすることと、協定以外の JIS 規定事項を認証対象とすることとは、認証審査を受けなければならない点において同一であるから、認証対象の協定内容を個別に具体的に整理して提示し、受審する必要があること以外は、協定以外の JIS 規定事項の場合と同じ取扱いとなる。以下に、その骨子を掲げる。

（１） 機械的性質、鋼質試験、試験・検査など、事項自体が当該 JIS で協定による定めとされている場合：

認証対象とする事項すべてに係る品質管理体制（生産条件や試験･検査も含む）を、申請者が社内規格・標準に定め、その体制及び製品の工場審査及び製品試験を受ける。それを経て認証又は認証継続が決定された協定製品が、JIS マーク表示認証対象となる。

（２） 試験・検査事項の合否判定基準（値・レベル）が当該 JIS で協定による定めとされている場合：

認証対象とするすべての協定事項について、認証対象とする判定基準を申請者が社内規格・標準に定め、その体制及び製品の工場審査及び製品試験を受ける。それを経て認証又は認証継続が決定された判定基準に基づく協定製品が、JIS マーク表示認証対象となる。

（３）認証又は認証継続の決定を得て JIS マーク表示を行う協定適用製品は、引き続き（１）及び（２）のいずれも満足していなければならない。

（４） どの協定及び／又は協定事項並びに判定基準を認証対象とするか／しないかは、申請者が（１）及び（２）に基づき、申請を行う段階で予め識別・分類し、認証対象とすることを求めるもののみを申請しなければならない。

（５） 製品試験は、協定が１つしかなければそれが対象となる。複数ある場合は、（１）及び（２）の認証対象範囲をカバーする必要なサンプリング数となるよう、「（１）の協定事項と（２）の値・レベルとの組み合わせ等によるサンプリング」を、以下の＜ケースＡ＞又は＜ケースＢ＞のいずれかにより行う。

＜ケースＡ＞　最も上位の（又は厳しい）判定基準の協定の組合せにより製品試験を行う方法

①初回製品試験のサンプリング対象協定（複数の協定の場合を含む）の要件：

・（１）で認証対象となるすべての協定事項を、サンプリング対象のいずれかの協定（複数の協定に分散して含まれる場合を含む）に含み、当該協定の又は分散している複数協定のサンプルの組み合わせとして、すべての協定事項をカバーしていなければならない。

・（２）で認証対象となる試験・検査事項の合否判定基準（値・レベル）を、サンプリング対象のいずれかの協定（複数の協定に分散して含まれる場合を含む）に含み、当該協定の又は分散している複数協定のサンプルの組み合わせとして、すべての合否判定基準（値・レベル）をカバーしていなければならない。

・ただし、サンプリングした協定の合否判定基準が、すべての認証対象協定の中で当該協定事項に係る最も上位の（又は厳しい）値・レベルである場合は、その協定は当該協定事項に係る代表性を有するものとする。

　同様に、それぞれの協定事項の最も上位の（又は厳しい）値・レベルを有する協定が、複数の異なる協定に（協定事項ごとに）分かれて存在している場合は、それら複数の協定の組み合わせから成るサンプル全体を以って、代表性を有するものとする。

・申請者は、これらに基づき、認証を求める協定について、個々の協定ごとにその協定事項と協定値・レベルの両方を整理し、登録認証機関に書面調査対象として予め提出し（例えば表などによる）、どれが代表性を有する協定かも併せて明記する。

・この場合において、膨大な数の協定が存在するその他合理的な事情が認められるときは、個々の協定事項ごとに、最も上位の（又は厳しい）値・レベルを有する協定を複数、群として表などで提示すれば、一律にすべての協定（書）自体を提出する必要はない。

・その場合、申請者は、個々の協定事項ごとに、最も下位の（又は緩い）値・レベルを有する協定も複数、群として併記し、個々の協定事項の判定基準の範囲を明確に示す（対象とする協定の認証範囲を確定する必要があるため）。

・なお、上記の膨大な数の協定が存在する等の理由により、最も上位の（又は厳しい）及び下位の（又は緩い）値・レベルを有する協定のみを複数、群として表形式等により提示した場合であっても、申請者は、認証対象とする協定のすべての内容を把握していなければならない。

②認証維持審査におけるサンプリング対象協定（複数の協定の場合を含む）の要件：

・定期的な、及び臨時の認証維持製品試験は、それぞれが JIS Q 1001 の箇条 12（認証維持審査）に従って行われる。

・その場合、認証又は先の認証維持審査による認証継続の決定以降、協定に係る対象製品の仕様や品質管理体制の変更が生じた場合であって、JIS Q 1001 の 12.2（臨時の認証維持審査）のａ）が定める「適合しなくなる恐れがある場合」に該当するときは、臨時の認証維持製品試験を要することに留意する。

・定期的な認証維持製品試験においては、協定に係る申請者の準備・提出事項は、基本的に初回製品試験と同様となるが、定期の場合の製品試験サンプリング対象協定は、認証又は先の認証維持審査による認証継続の決定以降の、認証製品（協定事項を含む）の品質実績、

従来の製品試験対象協定と同試験結果その他登録認証機関が得ている記録･情報に基づく当該機関の判断により、別途決定される。

＜ケースＢ＞ 認証対象の判定基準を申請者が提示し、その基準で製品試験を行い認証範囲とする方法

①初回製品試験のサンプリング対象協定（複数の協定の場合を含む）の要件：

・（１）で認証対象となるすべての協定事項を、サンプリング対象のいずれかの協定（複数の協定に分散して含まれる場合を含む）に含み、当該協定の又は分散している複数協定のサンプルの組み合わせとして、すべての協定事項をカバーしていなければならない。

・（２）で認証対象となる試験・検査事項の合否判定基準（値・レベル）を、協定が定める合否判定基準（値・レベル）の範囲内において、認証対象の合否判定基準（値・レベル）として申請者が一律に定めて提示し、その基準で製品試験及び合否判定を行う。

それによる認証の範囲は、提示を受けて実行した一律の合否判定基準（値・レベル）を、（１）の協定事項ごとの認証範囲とする。

この場合、提示された範囲から外れる合否判定基準（値・レベル）は、協定に含まれていても、認証対象から除く。

・申請者は、これらを踏まえ、認証を求める協定について、個々の協定ごとにその協定事項と認証対象とする合否判定基準（値・レベル）の両方を整理し、予め登録認証機関に書面調査対象として提出する。

・この場合において、個々の協定事項ごとに、最も上位の（又は厳しい）値・レベル及び最も下位の（又は緩い）値・レベルを有する協定を複数、群として表などで提示する（認証対象として事項ごとに一律に定められた合否判定基準が、協定が定める合否判定基準の範囲内にあることを確認するため）。

従って、すべての協定（書）自体を提出する必要はない。

②認証維持審査におけるサンプリング対象協定（複数の協定の場合を含む）の要件：

＜ケースＡ＞の②と同様とする。

以　上

医療安全用具① 手動車いすにおいて JIS 認証の対象範囲とするオプションの取扱い

設 問

手動車いすは、使用者の利便性向上のため、ノーパンクタイヤ、ボンベ架け等の多種多様なオプションから要望に合うものを選択し、装着（又は同梱）した状態で出荷する場合がある。

手動車いすの JIS 認証を取得する場合、これらのオプションは、認証の対象範囲に含まれるか。

解 釈

1) オプションには、次のものが考えられる。

① 選択可能な構造体：手動車いすの構造体の一部を構成するもの（例：ハンドリム、ノーパンクタイヤ、シート、フットサポート等）

② 附属品：手動車いすに付加して使用するもの（例:シートベルト、ボンベ架、テーブル等）

2) 出荷時に上記 1)①に該当する部品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体の一部なので、装着した状態で認証の対象とする。

3) 上記 1)②に該当する附属品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体ではないので、装着しない状態で認証の対象とする。

なお、附属品を装着したときの安全性の確保については、認証取得者の判断で行うことが肝要。

以上

医療安全用具② 乗車用ヘルメットに係る衝撃吸収性試験における帽体面上の試験範囲の設定方法について

解 釈

本解釈は、JIS T8133：2007 の 7.4 衝撃吸収性試験において、人頭模型上の試験範囲と帽体面上の試験範囲との関係を明確にするために作成したものである。

ただし、2010 年 11 月 18 日までは衝撃吸収性試験は、社内規格等で規定された点以外を衝撃点の範囲として実施する場合がある。

1．装着方法

人頭模型へのヘルメットの装着方法は、JIS T 8133 の附属書Ａによる。

2．帽体外表面の試験範囲の設定方法

装着手順により求めたヘルメットの帽体面 AA’レベルの水平な線(基準ライン)を利用して、JIS 図 5 a)1 種ヘルメットまたは b)2 種ヘルメットに示す人頭模型上の試験範囲に対して、ヘルメットの帽体面上に水平に投射した線を引き設定する。 （別紙図参照のこと）

３．衝撃点の選定

衝撃点の選定は、２．により設定した試験範囲の任意の位置でよいが、次の事項に留意して行う。

(1)アンビルの中心が、試験の範囲の下端部になるように選定する。

(2)構造上、試験結果(衝撃吸収加速度)が、大きくなると考えられる箇所を選定する。

以上

B1　JIS B7512 の目量の付し方について

設 問

JIS B 7512 鋼製巻尺に基づく JIS マーク製品に、規格で規定する以外の目量を追加した目盛を付しても良いでしょうか。

回 答

JIS B7512 に適合する JIS マークを付す製品には、規格で規定する以外の目量の目盛を付さない。

解　釈

測長は、製品の設計、製造に極めて重要であることから、利用者の誤用を誘発するような規格指定以外の目量を測長器に付したものを JIS マーク品とはしない。

留意事項

③ 現行の JIS B7512 鋼製巻尺、JIS B7522 繊維性巻尺においては、7．目量 c)で、「目量は，1 mm，2 mm，5 mm，10 mm，20mm，50 mm 及び 100 mm とする。目量は，複数としてもよく，これらを併用してもよい。」と規定している。

④ 規格外の目量を含む複数の目量を併用した場合の目盛の例を以下に記す。

上段が尺相当目盛り、下段が mm 目盛り

以　上

＜その他＞ 品質管理責任者養成のための講習会基準について

JIS マーク製品の信頼性を確保するため、品質管理責任者の役割が重要であることに鑑み、JIS 登録認証機関協議会は、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第二条第 1 項第 5 号ロ(2)にある「標準化及び品質管理に関する科目の講習会」については、以下の 2 つのコースを標準とするものとし、最終的な品質管理責任者の能力の確認については、各登録認証機関が責任を持って行うものとする。

JIS 登録認証機関協議会

品質管理責任者養成のための講習会基準

１． 普通科コース

(1) 内容

標準化及び品質管理の推進に関わる実務担当者に対して、
①標準化及び品質管理に関する手法全般について、必修範囲を集中的に講義する。
②JIS マーク表示を行う企業（組織）の品質管理責任者に必要な科目及び範囲を講義する。
③上記①及び②の講義内容についての理解度をチェックするための宿題及びテストを実施する。

(2) 講義時間：延べ 60 時間以上（標準日程： 6 時間／日 × 10 日間）

(3) 対象者（受講資格）：特に制限を設けない。

(4) 講義科目

講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的､品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
品質管理	統計的考え方	27 時間以上
	統計的工程管理	
	サンプリング	
	抜取検査	
	問題解決法	
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、 社内標準化の進め方、ISO9000 シリーズ 等	6 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
事例研究	品質管理推進事例の研究 等	2 時間以上
演習	演習、宿題解説、質疑応答 等	4 時間以上
テスト	講義範囲の理解度のチェック	1.5 時間
合計		60 時間以上

(5) 修了テスト

講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する。

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤及び選択	15 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤及び選択	15 点
品質管理	統計的考え方、統計的工程管理、サンプリング、抜取検査、問題解決法	正誤、選択、記述計算のすべてを含む	70 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率

同一人による出席率が 80%以上であること。

②修了テスト

次の 2 つの条件を満たすこと。

(a)総合点 60 点以上であること。（但し、100 点満点とする）

(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合

「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合

受講セミナーの終了日から 1 年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度受講が必須とする。

２．短期コース

(1) 内容

① 工業標準化、社内標準化、JIS Q17025 などの、品質管理責任者として必要な科目及び範囲を講義する。

② 最終講義終了時に、講習内容の理解度並びに標準化などに関する知識をチェックするためのテストを実施する。

(2) 講義時間：延べ 10 時間以上

(3) 対象者（受講資格）：日本品質管理学会認定「品質管理検定」2 級以上の資格を有するもの。

(4) 講義科目

講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方、ISO9000 シリーズ 等	3 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
テスト	講義範囲、標準化の理解度のチェック	1 時間以上
合計		10 時間以上

(5) 修了テスト

講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する。

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤、選択	50 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤、選択	50 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率

同一人による出席率が 100%であること。

②修了テスト

次の 2 つの条件を満たすこと。

(a)総合点 60 点以上であること。（但し、100 点満点とする）

(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合

「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度の受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合

受講セミナーの終了日から 1 年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度の受講が必須とする。

３． 特記事項

平成 9 年通商産業省告示第 555 号に基づく標準化及び品質管理に関する講習会の課程を修了した者であれば、平成 22 年 2 月 25 日制定の「品質管理責任者力量維持・向上のための講習会基準」に基づく講習会を修了した場合には、上記**１.**及び**２.**の講習会に準ずるものとして扱う。

【附則】

平成 18 年 3 月 14 日制定

平成 18 年 4 月 7 日改正

平成 20 年 9 月 11 日改正

平成 21 年 12 月 22 日改正

平成 22 年 2 月 25 日改正

＜その他＞ 品質管理責任者 力量維持･向上のための講習会基準について

JIS マーク製品の信頼性を確保する上で、品質管理責任者がその役割を認識し、知見を深め、責務を確実に遂行することが肝要であることから、JIS 登録認証機関協議会は、以下に示す「品質管理責任者力量維持･向上のための講習会基準」に適合する講習会の受講を、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第 2 条第 1 項第五号イの（3）及び JIS Q 9001（品質マネジメントシステムー要求事項）の箇条 6.2.2 で要求される教育訓練に該当するものと見なし、推奨していくものとする。また、定期の認証維持審査において教育訓練の計画的な実施の有無が確認できるよう、受講頻度は 3 年に 1 回以上とすることが望ましい。

なお、認証維持審査における最終的な適合性の確認については、各登録認証機関が責任を持って行うものとする。

JIS 登録認証機関協議会

品質管理責任者 力量維持･向上のための講習会基準

(1) 内容

① 工業標準化法や関係法令、JIS Q 1001（一般認証指針）など JIS マーク制度を構築する法令等と品質管理責任者の役割について（講義）
② JIS マーク表示を行う企業（組織）における社会的責任について（講義）
③ 上記①及び②の講義内容を含めた品質管理責任者の力量等についての理解度チェック

(2) 講義時間：6 時間以上

(3) 対象者（受講資格）

受講対象者は、品質管理責任者又は同有資格者（高等教育受講者を含む）並びに標準化及び品質管理の実務担当者とする。

(4) 講義科目

講義科目及び範囲、並びに講義時間の基準を示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
JIS マーク制度及び品質管理責任者の責務	JIS マーク制度を構築する法令等	1.5 時間以上
	品質管理責任者の責務	
	JIS 認証取得事業者に求められるコンプライアンス	
	信頼性に関して具備すべき知見（公益通報制度･他法令等）	
認証取得事業者の社会的責任	JIS 認証取得事業者の課題､不適合が社会に及ぼす影響など ･組織・仕組み上の課題と不適合 ･品質管理責任者の責務・力量に関する課題と不適合	3 時間以上
理解度チェック	品質管理責任者に求められる力量に関しテスト形式による確認及び解説	1.5 時間以上
合計		6 時間以上

(5) 理解度チェック

品質管理責任者に求められる力量を確認するために､次の内容についてテスト形式による理解度チェックを実施する。

科目	内容（この中から選択される）
JIS マーク制度及び品質管理責任者の責務	・ 工業標準化法、日本工業規格への適合性の認証に関する省令、JIS Q 1001、JIS Q 17025 など ・ 品質保証／品質管理活動 ・ 品質管理手法とその活用
認証取得事業者の社会的責任	・ コンプライアンス ・ 公益通報制度 ・ JIS への適合性にかかわる他法令の知識

(6) 修了条件

同一人による出席率が 100%であること。

(7) 修了証の発行

認証維持審査における確認を容易にするため、受講履歴を記す修了証を発行することとする。

【附則】

平成 22 年 2 月 25 日制定

参考５

［ＪＩＳ、ＪＩＳマーク制度についての問合せ先］

産業技術環境局［〒100 － 8901　東京都千代田区霞が関１－３－１］

基準認証政策課：基準認証政策全般、工業標準化政策の企画立案、工業標準化法全般、ＪＩＳＣ運営全般、国際標準化(工業標準を含む)戦略検討・策定全般、国際標準化機関(ＩＳＯ、ＩＥＣ等)、ＷＴＯ／ＴＢＴ対応等に係る企画立案、基準認証に係る普及・広報等
［TEL：03-3501-9232］

産業基盤標準化推進室：土木・建築分野、金属分野、材料化学分野、機械分野、基本分野、運輸物流等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9277］

情報電子標準化推進室：情報分野、電子分野等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9287］

環境生活標準化推進室：消費生活分野、医療・福祉分野、環境・労働安全分野、電気分野、等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9283］

認証課：工業標準に係る適合性評価制度の企画立案・実施全般
［TEL：03-3501-9473］

管理システム標準化推進室：ISO9000、14000 等管理システム分野の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9473］

相互承認推進室：相互承認の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9473］

ＪＩＳマーク認証業務室：工業標準に係る適合性評価制度(登録認証機関、ＪＮＬＡ)の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9222］

知的基盤課：知的基盤、標準物質等に係る企画立案　［TEL：03-3501-9279］

計量行政室：計量法に係る企画立案・実施　［TEL：03-3501-1688］

北海道経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 060 － 0808　札幌市北区北８条西２－１－１　札幌第一合同庁舎　　(011-709-5441)］

東北経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 980 － 8403　仙台市青葉区本町３－３－１　仙台合同庁舎　　(022-221-4897)］

関東経済産業局　地域経済部　産業技術課　（工業標準チーム）

［〒 330 － 9715　埼玉県さいたま市中央区新都心１－１　さいたま新都心合同庁舎１号館
(048-600-0289)］

中部経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 460 － 8510　名古屋市中区三の丸２－５－２　　(052-951-2774)］

近畿経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 540 － 8535　大阪市中央区大手前１－５－４４　第一合同庁舎　　(06-6966-6017)］

中国経済産業局　地域経済部　次世代産業課

［〒 730 － 8531　広島市中区上八丁堀６－３０　広島合同庁舎２号館　　(082-224-5680)］

四国経済産業局　地域経済部　産業技術課

［〒 760 － 8512　香川県高松市サンポート３－３３　高松サンポート合同庁舎
(087-811-8518)］

九州経済産業局　地域経済部　技術振興課

［〒 812 － 8546　福岡市博多区博多駅東２－１１－１　　(092-482-5465)］

内閣府沖縄総合事務局　経済産業部　地域経済課

［〒 900 － 0006　沖縄県那覇市おもろまち２－１－１　那覇市第２地方合同庁舎２号館
(098-866-1730)］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　製品安全センター　検査業務課：試買検査

［〒 540 － 0008　大阪市中央区大手前４－１－６７　大阪合同庁舎第２号館別館
(06-6942-1116)］

［試験事業者登録制度についての問合せ先］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　認定センター　製品認定課
［〒 151 － 0066　東京都渋谷区西原２－４９－１０　　(03-3481-1939)］

［その他の問合せ先］

財団法人 日本規格協会：ＪＩＳ規格票の発行状況、ＪＩＳ品質管理責任者セミナーについての問い合わせ先

本　　部
［〒 107 － 8440　東京都港区赤坂４丁目１－ 24　　(03-3583-8002)］

札 幌 支 部
［〒 060 － 0003　札幌市中央区北３条西３丁目１　札幌大同生命ビル内　　(011-261-0045)］

東 北 支 部
［〒 980 － 0014　仙台市青葉区１番町５－ 22　仙台ウェストビル内　　(022-227-8336)］

名古屋支部
［〒 460 － 0008　名古屋市中区栄２丁目６－ 12　白川ビル内　　(052-221-8316)］

関 西 支 部
［〒 541 － 0053　大阪市中央区本町３丁目４－ 10　本町野村ビル内　　(06-6261-8086)］

広 島 支 部
［〒 730 － 0011　広島市中区基町５－ 44　広島商工会議所ビル内　　(082-221-7023)］

四 国 支 部
［〒 760 － 0023　高松市寿町２－２－ 10　住友生命高松寿町ビル内　　(087-821-7851)］

福 岡 支 部
［〒 812 － 0025　福岡市博多区店屋町１－ 31　ダヴィンチ博多ビル内　　(092-282-9080)］